



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СССР ПО СТАНДАРТАМ

АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ТЕХНОЛОГИИ ПАЙКИ ИЗДЕЛИЙ

Р 50-54-48-88



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
(Госстандарт СССР)

Всесоюзный научно-исследовательский институт
по нормализации в машиностроении
(ВНИИМаш)

Утверждены

Приказом ВНИИМаш
№ 73 от 22.03.88 г.

САПР. Автоматизация проектирования технологии
пайки изделий

Р е к о м е н д а ц и и

Р 50-54-48-88

Москва 1988

УДК 65.015.13.011.56.(083.96)

Группа Т58

РЕКОМЕНДАЦИИ

САПР. Автоматизация проектирования
технологии пайки изделий

Р 50-54-48-88

ОКСТУ 0014

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

I.1. Технология пайки изделий разрабатывается одновременно с проектированием конструкции на стадии подготовки производства.

I.2. Графическая модель формирования технологии пайки при изготовлении групп изделий основана на том, что качество паяного изделия определяется единством (взаимосвязью) и совместимостью важнейших элементов производственной системы между собой и с эксплуатационными характеристиками паяного изделия Э (рис. I).

I.3. Паяное изделие характеризуется конструкционными факторами его соединений $K_{\Phi}^{L.C.}$ и собственно изделия $K_{\Phi}^{K.I.}$. К первым относятся тип соединения, паяльный зазор, нахлестка, угол скоса, шероховатость материала. Ко вторым – конструкционный класс изделия, масштабный фактор (габаритные размеры, толщина стенок), общая протяженность паяных швов и наклон зазора при пайке, масса изделия.

I.4. Конструкционный материал M_K кроме механических, физических и химических свойств характеризуется температурой солидуса и критическими областями нагрева, в которых обратимо или необратимо ухудшаются его эксплуатационные свойства.

I.5. Способы пайки: по формированию паяного шва (СП1); условиям образования припоя, кристаллизации шва и заполнения зазора припоеем; удалению окисной пленки (СП2); источнику нагрева (СП3); осуществлению давления на соединяемые детали

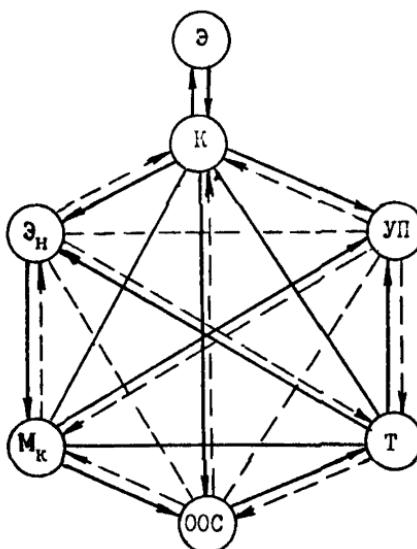


Рис. I. Взаимосвязь эксплуатационных характеристик паяного изделия Э с важнейшими элементами производственной системы

(СП4); одновременности выполнения соединений изделия (ГОСТ И7349-79).

I.6. Операции пайки: нагрев, температурный режим (ТР), термический цикл (тип), введение припоя М_п и вспомогательного материала М_{всп.} а при нефиксированном зазоре – приложение давления на соединяемые детали. На качество пайки существенно влияют предварительные операции: подготовка поверхности М_к, сборка. На качество готового изделия – последующие: промывка, термообработка и др.

I.7. Оснащение: оборудование, оснастка, инструмент, средства механизации и автоматизации.

Технология пайки Т определяется ее способами.

1.8. Эффективность производства в комплексном технологическом процессе изготовления изделия обеспечивается его экономичностью \mathcal{E}_H , организацией и управлением производства ОУ, охраной окружающей среды ООС (см.рис.1). Критерием эффективности K_p служит совместимость K , M_K , T , \mathcal{E} с этими элементами производственной системы.

2. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РАЗРАБОТКЕ ТИПОВЫХ ПРОЕКТНЫХ РЕШЕНИЙ ТЕХНОЛОГИИ ПАЙКИ

2.1. Основные этапы разработки ТПР технологии паяных изделий и перечень данных, служащих входной информацией, устанавливаются на основе графической информационной модели проектирования ТП изделий из заданного конструкционного материала M_K .

2.2. Разработка ТПР должны предшествовать следующие мероприятия:

Классификации: способов пайки (см.п.1.5), флюсов (ГОСТ 19250-73), припоев (ГОСТ 19248-73), оборудования, инструментов, оснастки, средств механизации, автоматизации и роботизации, паяных изделий и соединений по общности конструкционно-технических характеристик, для которых возможна разработка общих групповых и типовых технологий (ГОСТ 19249-73).

Определение состава входной и выходной информации для изготовления паяного изделия заданных класса, групп и партий.

Выбор групповой и единичной технологий с учетом свойств конструкционного материала, имеющегося оборудования и применяемых средств технологического оснащения.

Разработка алгоритмов преобразования входной и выходной информации для определения количественных параметров, характеризующих способы и режимы, технологические и вспомогательные материалы, оборудование и инструмент, оснастку, средства механизации и автоматизации, роботизации по всей совокупности групповых процессов для изделий каждого выделенного класса.

Подготовка математического, программного, технического и информационного обеспечения для реализации этих алгоритмов в рамках САПР ТП ИИ.

Анализ технико-экономической эффективности проектных решений.

Оформление документов ТПР, в том числе с использованием ЭВМ.

2.3. Классификация паянных изделий для условий производства конкретной отрасли выполняется путем выделения из общей номенклатуры классов, подклассов, групп, объединенных согласно конструкторской документации общностью геометрических характеристик массы, конструкционного материала, серийности изготовления и др. в рамках типовой технологии. При этом возможно использование, например, отраслевых материалов с учетом комплекса признаков, характеризующих условия последующей механо-, термо-обработки, и особых технологических требований к изделию.

2.4. Количественную оценку принадлежности изделия к одному из классов и формирование типовой технологии осуществляют с помощью статистических методов или детерминированно.

2.5. В соответствии с классификацией изделий создается каталог типовых проектных решений и типовых технологий, а также выделяются типовые паяные изделия.

2.6. При оформлении рабочей технологии на основе типовой уточняют (при автоматизированном проектировании

с помощью специальных алгоритмов) количественные параметры и последовательность выполнения отдельных этапов, а также выбирают (на базе типовых) средства технологического оснащения.

На каждом этапе определяют рациональные (оптимальные) режимы изготовления изделий как производственно-технического назначения (ПТН), так и в целом выделенного класса.

2.7. При проектировании технологии изготовления изделий ПТН следует учитывать сложные функциональные взаимосвязи между исходными факторами элементов производственной системы.

2.8. Образование паяного соединения происходит в результате теплового воздействия на паяемый материал, припои, вспомогательные материалы (флюсы, газовые среды, стоп-пасты и др.); их физического и физико-химического взаимодействия, а также с окружающей средой и материалом оснастки и др. Выбирая опти-

мальную технологию пайки, надо учитывать влияние всех этих процессов, а также конструкционных факторов на качество паяного изделия. Проектирование технологии пайки должно состоять из нескольких этапов, отвечающих следующим требованиям:

механические, физические и физико-химические свойства паяемого материала необходимо сохранять в требуемых интервалах,

применяемые припой и способы пайки должны обеспечивать требуемые свойства паяного соединения и изделия в целом,

выбранную технологию необходимо оснастить соответствующим оборудованием, инструментом, средствами механизации, автоматизации и роботизации.

Только при поэтапном проектировании технологии возможна ее оптимизация. Каждый следующий этап базируется на данных, полученных на предыдущих. Так, оборудование выбирают только после обоснования термических режима и цикла пайки; последнее – после того, как выбран припой (способ пайки по формированию паяного шва и получению припоя), способы пайки по удалению окисной пленки – после получения информации о допустимых температурах плавления припоя и пайки, т.е. интервалах нагрева паяемого материала, в которых он не теряет своих эксплуатационных свойств.

2.9. На этапах проектирования технологии пайки, когда существенное влияние оказывают конструкция, масса и габаритные размеры изделия, следует учитывать возможность ее осуществления при заданных конструкционных факторах соединений и изделия.

2.10. Выбор оптимальной технологии изделия требует учета всех влияющих на технологию факторов и должен базироваться на теории процессов пайки, производственном опыте и опыте эксплуатации паянных изделий.

3. ГРАФИЧЕСКАЯ МОДЕЛЬ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ТЕХНОЛОГИИ ПАЙКИ

3.1. Информационная модель проектирования технологии пайки приведена на рис.2. В основу поиска оптимальной технологии положен декомпозиционный алгоритм, реализуемый в 15 этапов

($\mathcal{Z}_1, \mathcal{Z}_2, \dots, \mathcal{Z}_{15}$). На каждом следующем этапе происходит целенаправленное сужение области допустимых решений с помощью соответствующих ограничений (частных критериев K_1, \dots, K_{15}).

Модель базируется на условиях обеспечения качества паяемых изделий, задаваемых критерием качества K_K .

3.2. Входной информацией для данной модели служат эксплуатационные характеристики изделия (условия и ресурс работы) и соответствующие им свойства соединений. К последним относятся прочностные свойства (кратковременная, длительная, вибрационная прочность, жаро- и хладостойкость, ударная вязкость и др.); физические (герметичность, вакуумплотность, электропроводность и др.) и химические (коррозионная стойкость в различных климатических условиях и средах); температура распайки и др.

3.3. Учитывая требование сохранения эксплуатационных свойств M_K , пайку производят:

а) при температуре ниже температуры солидуса M_K ($t_n < t_{M_K}^{\text{сод}}$) и выше ликвидуса (солидуса) припоя $t_{e,n}$: $t_{c,n} < t_{n,AM} < t_n > t_{n,\text{ликв}}^{M_K}$;

б) в интервалах вне критических температур M_K : $t_n \gtrless \Delta t_{kp}$;

в) при температуре ниже температуры распайки выполненных ранее паяемых швов $t_n < t_{pcn}$.

3.4. В связи с этим на первом этапе проектирования \mathcal{Z}_1 , по входной информации о марке конструкционного материала и данным о температуре его солидуса и критических температурах пайки (критерий K_1) принимают температурные области допустимого нагрева M_K Δt_n .

3.5. На следующем этапе \mathcal{Z}_2 по входной информации $\Delta t_n'$ и данным о температурах плавления групп припоев (критерий K_2) выбирают основы M_n^I , у которых температура пайки [$t_n = t_{n,AM} + (15-50^\circ\text{C})$] находится в интервале допустимого для M_K нагрева Δt_n и (или) $t_n < t_{pcn}$.

3.6. На этапе \mathcal{Z}_3 из припоев M_n^I выбирают M_n^{II} , которые физико-химически совместимы с M_K (критерий K_3). Входной информацией служат основы припоя M_n^I , а также таблица физико-химической совместимости известных M_K с различными основами припоя и примерные температурные области пайки. Для принятых

M_{II}^{II} должны удовлетворять следующие неравенства:

$$t_n \leq t_{x,r} \text{ и } t_n < T_{x,r},$$

$$t_n \leq t_{d,g} \text{ и } t_n \leq \Delta t_{d,g}$$

$$t_n \leq \Delta t_x \text{ и } t_n < T_{x,c},$$

где t_n - температура пайки; $\Delta t_{x,r}, \Delta t_{x,c}, \Delta t_{d,g}, \Delta t_{x,p}$ температурные интервалы недопустимого развития химической эрозии, прослоек, химических соединений, диффузионной пористости или окрупчивания M_k в контакте с жидким припоем соответственно;

T_n - выдержка при температуре пайки; $T_{x,r}, T_{x,c}, T_{d,g}$ - минимальное время до начала развития химической эрозии, химических прослоек и диффузионной пористости при температуре пайки t_n .

Условная совместимость M_k с основой M_{II} может быть корректирована легированием выбранной основы припоя M_{II}^{II} (или заменой M_k).

3.7. Основу припоя M_{II}^{II} получают способом пайки СПИ (этап χ_4) по входной информации о классификации этих способов и областей применения (рис.2, табл.4). По критерию K_4 , температура пайки должна быть выше температуры контактно-реактивного (к-р) плавления M_k с контактным материалом M_{kont} или температуры контактно-твердогазового (К-Т-Г) плавления M_k или M_{kont} с парами депрессанта M_{dp} , температуры начала высаживания основы припоя M_{II}^{II} из компонентов флюса в контакте с M_k , температуры твердожидкого спекания при композиционной пайке, температуры заметной диффузии депрессанта припоя в твердый раствор на основе M_k при диффузионной пайке.

3.8. Некоторые способы СПИ требуют прижима паянных деталей. Поэтому на этапе χ_5 производят дополнительный отбор СПИ с учетом особенностей $K_{\Phi}^{II,C}$ и $K_{\Phi}^{II,H}$ по критерию K_5 ; при контактно-реактивной композиционной и диффузионной способах пайки, а также пайке готовым припоем, уложенным в зазор, необходим прижим деталей ($P > 0$); при контактно-твердогазовой пайке и пайке готовым припоем с введением последнего в зазор (изотермический контакт) или в процессе расплавления припоя,

уложенного предварительно у зазора при сборке (неизотермический контакт), - лишь фиксация зазора ($P=0$).

3.9. На этапе \mathcal{Z}_6 по входной информации о классификации способов пайки СИ2, а также данным их пригодности для принятых ранее СИ II , t_n , M_n^{II} , M_k и заданных K_{Φ}^{PC} и K_{Φ}^{PSC} по критерию K_6 выбирают СИ II (активирования), который обеспечит требуемую коррозионную стойкость соединений и температуру смачивания M_k жидким припоем M_n^{II} в интервале $\Delta t'_n$ допустимого нагрева M_k . При этом:

при абразивно-кристаллической пайке температурная область лужения должна находиться в области твердо-жидкого состояния припоя $\Delta t_{T \times M_n}$, а при ультразвуковой - выше ликвидуса припоя $\Delta t_{Luz} \subset \Delta t_{T \times M_n}$; $\Delta t_{likv. M_n}$;

при абразивно-кристаллической, ультразвуковой и абразивно-кавитационной пайке (лужении) удаление окисной пленки от мест нарушения ее сплошности возможно при условии достаточной растворимости M_k в жидким M_n ;

слой полуды при пайке и хранении не должен окисляться и препятствовать последующей бесфлюсовой пайке.

3.10. Для выбранного СИ II на этапе \mathcal{Z}_7 по входной информации о классификации $M_{всп}$ и данным о марках, составе, температурных интервалах активности термической стойкости и $M_{всп}^I$ по критерию K_7 пригодности вспомогательных материалов:

температурно-временная область пайки $S(t, \tau)_n$ находится в температурно-временной области активности флюса в контакте с жидким припоем $S(t, \tau)_{акт. \Phi}$ в последняя - в области достаточной термической стойкости флюса $S(t, \tau)_{\Phi}$: $S(t, \tau)_n \subset S(t, \tau)_{акт. \Phi}$; $S(t, \tau)_n \subset S(t, \tau)_{\Phi}$;

для активных газовых сред температура пайки находится в температурной области их активности, а продукты взаимодействия при пайке - в жидким или газообразном состояниях; активная газовая среда не должна при пайке ухудшать свойства M_k и M_n ; $t_n \leq t_{\tau, \text{акт. газ}}$;

при пайке в вакууме не должно происходить испарения компонентов припоя, приводящего к заметному изменению их свойств или уменьшению толщины контактных прослоек, а в поверхностном слое M_K – изменение его свойств, определяющих физико-химическую совместимость с $M_{\text{пп}}$ и $M_{\text{ВСП}}$; $t_n < t_{\text{исп}}^{M_K}$.

3.II. На этапе \mathcal{Z}_g по входной информации $M_{\text{пп}}^{\text{II}}$ и данным о характере влияния легирующих элементов на свойства паяных соединений по критерию K_g выбирают дополнительное легирование припоея на основе $M_{\text{пп}}^{\text{II}}$, обеспечивающее требуемые эксплуатационные свойства этих соединений; $\mathcal{Z}_{\text{п.с}} \geq \mathcal{Z}$.

3.I2. На этапе \mathcal{Z}_g по входной информации о $K_{\Phi}^{\text{п.с.}}$, $M_{\text{пп}}^{\text{I II}}$, $M_{\text{ВСП}}^{\text{II}}$, $CN1^{\text{II}}$, $CN2^{\text{I}}$, расходе припоея на изделие и данным о различных планах экспериментов по критерию K_g принимают тот план, который подходит для рассматриваемого случая:

при 3–4 факторах – полный факторный эксперимент;

при очень большом числе факторов и минимальном – опытов – симплексный метод;

при смешанных количественных и качественных факторах – метод сложных смещенных планов.

3.I3. На этапе \mathcal{Z}_{10} по входной информации о классификации способов давления при пайке CN4 и данным об областях их применения по критерию K_{10} выбирают $CN4^{\text{I}}$, который обеспечит режим давления РД, выбранный на этапе \mathcal{Z}_g .

3.I4. На этапе \mathcal{Z}_{11} принимают способ пайки СП3 по входной информации о классификации способов СП3 и данным о пригодности их для принятых ранее $M_{\text{пп}}^{\text{III}}$, $M_{\text{ВСП}}^{\text{I}}$, $CN4^{\text{I}}$ и $K_{\Phi}^{\text{п.и.}}$ (критерий K_{11} для изделий с разовым $K_{\Phi}^{\text{п.и.}}$).

3.I5. На этапе \mathcal{Z}_{12} для способа пайки СП3^I определяют ТИ по тепловым характеристикам M_K , массе, конструкционному классу, габаритным размерам изделия и др., представляющий развитие термических формаций изделий и трещин.

3.I6. Материал оснастки $M_{\text{осн}}$ выбирают на этапе \mathcal{Z}_{13} по входной информации о его классификации по теплостойкости, жаропрочности и жаростойкости, данным о составе и марках.

По критерию K_{13} при температуре пайки сохраняется предел упругости материала оснастки. Механические свойства $M_{осн}$ не должны ухудшаться под воздействием $M_{всп}$, M_{II} , ТП, ТЦI после N -кратного использования и он не должен вступать в контактно-реактивное или контактно-твердоожидкое плавление с M_K и M_{II} и контактно-твердогазовое плавление с парами газовой среды.

З.17. Оборудование для пайки изделия выбирают на этапе \mathcal{Z}_{14} для M_K , Г, а также M_{II}^I , M_I^I , $M_{всп}^I$, $M_{осн}^I$, СП1 II , СП2 II , СП4 II по входной информации о его классификации и данным о нагревательном инструменте, объему рабочей камеры или мощности, ТП. По критерию K_{14} для СПЗ с общим нагревом оборудование выбирается с учетом габаритных размеров рабочей камеры, температурно-временных режимов, а для локального нагрева – мощности нагревательного инструмента.

З.18. При выборе припоев и вспомогательных материалов (флюсов, активных газовых сред) следует учитывать их стоимость и дефицитность, а также токсичность, особенно в условиях массового и крупносерийного производства, используя заменители и пайку в вакууме.

З.19. Заданная информация в таблицах данных и частных критериях должна быть достаточно полной и достоверной.

4. ОПИСАНИЕ ВХОДНОЙ ИНФОРМАЦИИ X_N И ТАБЛИЦ Т_п

4.1. Входная информация графической модели проектирования технологии пайки.

Этап \mathcal{Z}_1 (прил. I):

X_1 – марка M_K изделия;

табл.1. Конструкционные материалы M_K и их критические температуры нагрева.

Этап \mathcal{Z}_2 (прил. I):

X_2 – допустимые температурные интервалы N нагрева M_K ;

табл.2а. Основы припоев и их температурные интервалы плавления;

табл.2б. Механические свойства припоев в литом состоянии.

12.8

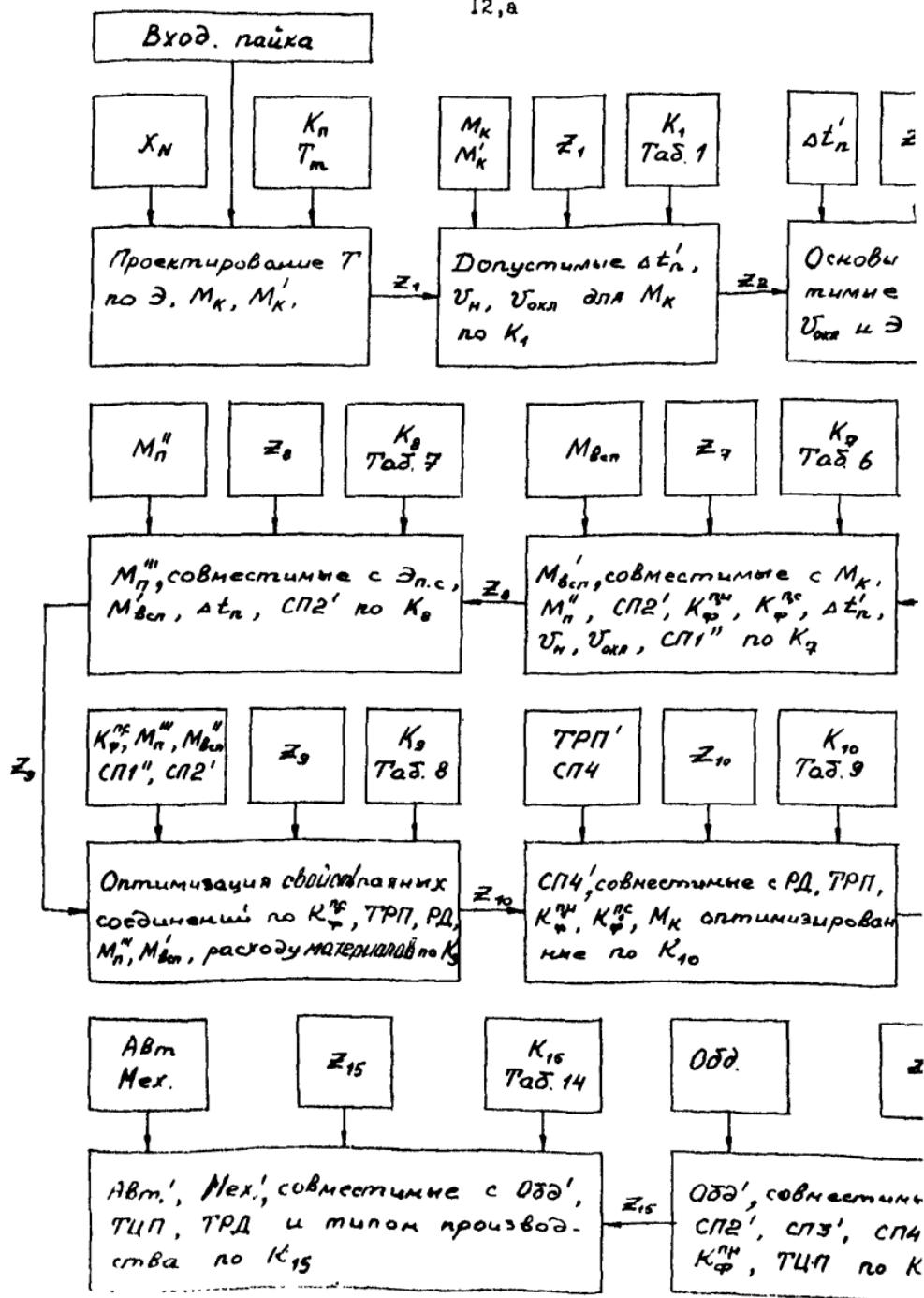
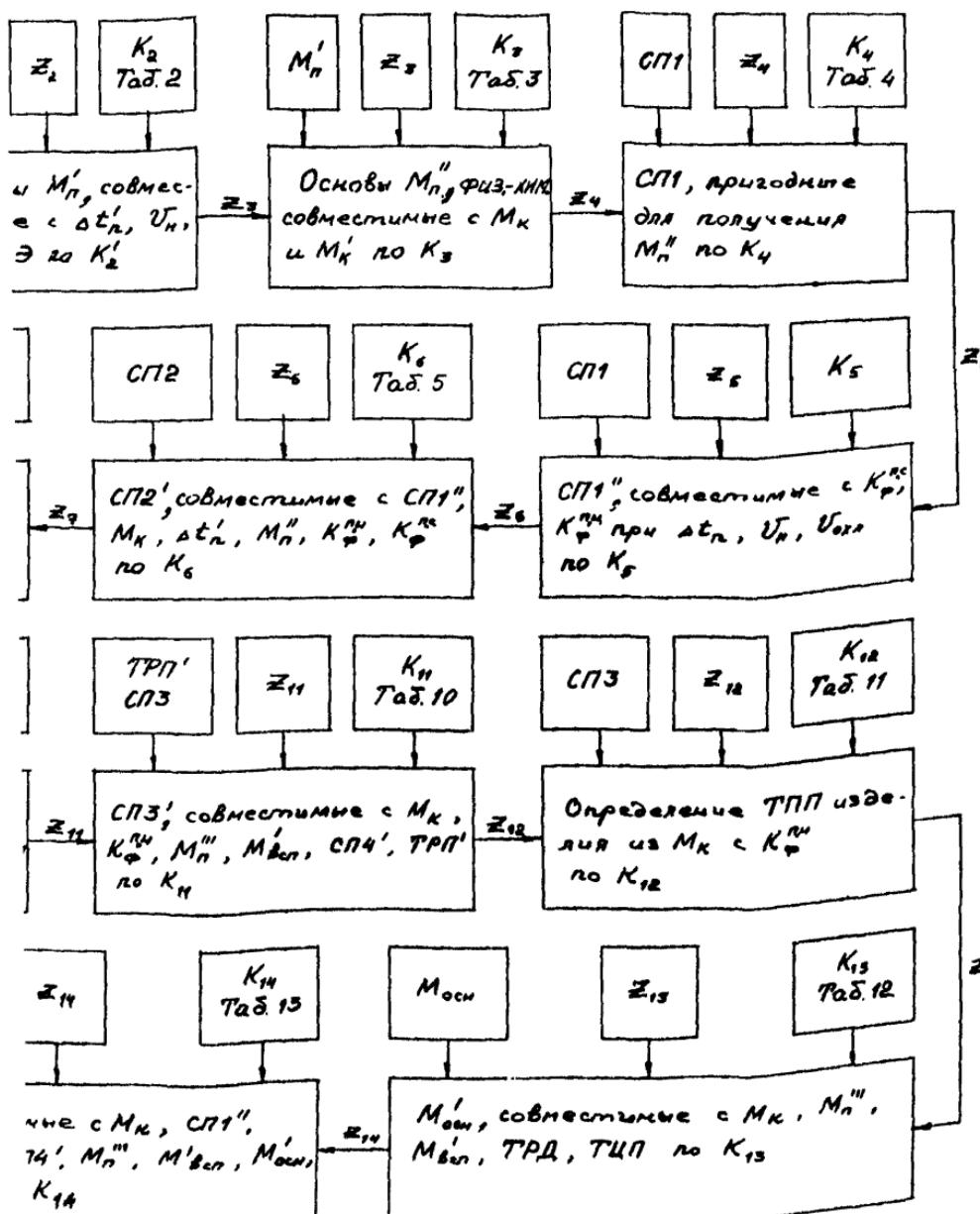


Рис. 2. Графическая ил



этап \mathcal{Z}_3 (прил.2):

X_3 – основы припоев M_{Π}^I , пригодные для пайки M_K с допустимыми температурами плавления;

табл.3. Физико-химическая совместимость M_K с основами припоев M_{Π}^I .

Этап \mathcal{Z}_4 :

X_4 – классификация СП1;

табл.4. СП1 и получаемые по ним основы припоев M_{Π}^{Π} .

Этап \mathcal{Z}_5 :

X_5 – СП1.

Этап \mathcal{Z}_6 :

X_6 – классификация СП2;

табл.5. Пригодность СП2 для выбранных СП1^{II} Δt_n , M_{Π}^{II} и заданных M_K , $K_{\Phi}^{II,II}$, $K_{\Phi}^{II,C}$ (СП1^I).

Этап \mathcal{Z}_7 :

X_7 – классификация $M_{\text{всп}}$;

табл.6. Группы $M_{\text{всп}}$, их состав, температурные интервалы активности и термическая стойкость флюсов $M_{a,g}$, $M_{i,g}$, M_b .

Этап \mathcal{Z}_8 :

X_8 – M_{Π}^{II} ;

табл.7. Группы припоев на основе M_{Π}^{II} и их легирование для обеспечения Э.

Этап \mathcal{Z}_9 :

X_9 – M_{Π}^{III} , $M_{\text{всп}}^I$, СП1^{II}, СП2^I, $K_{\Phi}^{II,C}$;

табл.9. Планы экспериментов и их области применения.

Этап \mathcal{Z}_{10} :

X_{10} – классификация СП4;

табл.10. Области применения способов давления при пайке.

Этап \mathcal{Z}_{11} :

X_{11} – классификация СП3;

табл.11. СП3 и их пригодность для M_{Π}^{III} , $M_{\text{всп}}$, СП4, K_{Φ}^{III} .

Этап \mathcal{Z}_{12} :

X_{12} – СП3;

табл.12. Формулы расчета ТП изделия по тепловым характеристикам M_K , M_C , M_W , $K_{\Phi}^{II,II}$.

Этап \mathcal{Z}_{13} :

X_{13} – классификация $M_{осн}$ по температурам, средам нагрева, прочности, назначению;

табл. I3. Состав и свойства материала для оснастки при пайке.

Этап \mathcal{Z}_{14} :

X_{14} – классификация нагревательного оборудования и инструмента для пайки;

табл. I4. Оборудование и инструмент для нагрева при пайке и его характеристики по рабочей температуре, объему рабочего пространства или мощности, ТП и др.

Этап \mathcal{Z}_{15} :

X_{15} – классификация средств механизации, автоматизации, роботизации процессов при пайке;

табл. I5. Установки средств механизации, автоматизации, роботизации процессов пайки и их области применения (СПЗ, СП4).

4.2. При составлении программы проектирования технологии пайки в память машины вводят все данные критерии, приведенные выше, учитываются в таблицах оценки совместимости. Алгоритм проектирования на первых трех этапах приведен в прил. З.

4.3. Графическая модель проектирования технологии пайки изделий из разнородных материалов отличается тем, что поэтапные критерии и содержание таблиц дополняются с учетом особенностей формирования соединений. Например, критерий К1 – требованием ориентировки на температуру солидуса наиболее легкоплавких из паяемых материалов: температурой пайки могут быть все области Δt_p ниже температуры их плавления, расположенные вне критических областей M_K и M_{K1}^1 .

По критерию К3 учитывающему степень химического сродства M_K с M_{K1} и интенсивность их массопереноса через жидкую фазу, температура пайки должна находиться вне температурных интервалов недопустимой химической эрозии, роста химических прослоек, развития диффузионной пористости и охрупчивания M_K и M_{K1} в контакте жидкого M_p с обоими материалами. При большой разнице коэффициентов теплового расширения или полиморфного превращения паяемых материалов следует избегать образования

несогласованных спаев, применяя композиционные или высоко-пластичные припои, широкие зазоры. Критерий K_5 дополняется требованием целесообразного расположения деталей при пайке с замкнутыми спаями: снаружи помещают деталь с большим КТР. Критерий K_6 – требованием применимости СП2 для обоих паяемых материалов M_k и $M_{k'}^I$, а K_7 – условием, чтобы температура пайки для них одновременно находилась в температурно-временном интервале активности $M_{\text{всп}}$.

На всех этапах проектирования, кроме \mathcal{Z}_9 , данные получаются из сложных функциональных зависимостей между исходными факторами (способы пайки, режимы, материалы и конструкционные особенности паяных соединений и изделий, оснащение) и входными параметрами готового изделия, свойствами паяных соединений и изделий, представляемых в виде табличных, графических и других математических зависимостей. Математическая модель технологии аппроксимируется эмпирически установленными правилами (критериями), формулами, табличными зависимостями, обобщающими теоретико-экспериментальный и производственный опыт. При этом на отдельных этапах проектирования (например \mathcal{Z}_9 , \mathcal{Z}_{10}) используются вероятностно-статистические математические модели, получаемые путем регрессионного анализа результатов экспериментов.

Наиболее высокий уровень автоматизации проектирования достигается при описании ТШ при расчете температурных полей изделий в условиях выбранного способа нагрева (\mathcal{Z}_{12}). Числовое решение системы дифференциальных уравнений, адекватно описывающих процесс нагрева или охлаждения и термический режим пайки позволяет применить режим диалога технолога с ЭВМ с тем, чтобы наиболее эффективно решать технологические задачи с учетом организационно-технических ограничений, возникающих в условиях производства. Универсальный характер численных моделей обеспечивает возможность их широкого использования для оптимизации технологических решений и анализа устойчивости разрабатываемой технологии в производственных условиях в случаях отклонений реальных параметров процесса от оптимальных значений.

4.4. Разработка завершается оформлением следующей технологической документации:

допустимые температурные интервалы и скорости нагрева V_H и охлаждения $V_{окл}$ $M_K^{|||}$;

основы припоеv $M_K^{|||}$, физико-химически совместимых с паяемым материалом M_K ;

способы пайки по формированию паяных соединений (СП¹), пригодные для пайки и получения припоя $M_K^{|||}$;

способы пайки по удалению окисной пленки, совместимые с паяемым материалом M_K , припоеm $M_K^{|||}$, способами СП¹, Δt_n , $K_{\Phi}^{п.с.}, K_{\Phi}^{п.и.}; V_H, V_{окл}$;

составы и марки вспомогательных материалов, совместимые с M_K , $M_K^{|||}$, СП2, Δt_n , V_H , $V_{окл}$;

состав и марки припоеv $M_K^{|||}$ на основе $M_K^{|||}$, дополнительно легированных совместимыми добавками в соответствии с требуемыми условиями эксплуатации паяных соединений и изделий;

оптимизированные термические режимы пайки (t_n, τ_n) и режимы давления на паяные детали (РД)_п, значения конструктивных факторов паяных соединений и изделий и допустимые интервалы нагрева $M_K^{|||}$ и $M_{всп}^{|||}$, по расходу материалов;

способы давления при пайке СП4¹, совместимые с оптимизированными ТН1, ТРД, конструкционными факторами паяных соединений и изделий, а также свойствами при пайке $M_K^{|||}$;

оптимальные способы нагрева при пайке СП3¹, совместимые с M_K , $K_{\Phi}^{п.с.}, M_K^{|||}, M_{всп}^{|||}$, СП4¹, ТП1 изделия;

термический цикл пайки изделия с заданными M_K и $K_{\Phi}^{п.и.}$; материал оснастки $M_{осн}^{|||}$, совместимый с M_K , $M_{всп}^{|||}$, ТП1 и ТРД¹;

нагревательное оборудование Обд¹, совместимое с M_K , $M_K^{|||}$, СП1¹, СП2, СП3¹, СП4¹, $M_{всп}^{|||}$, $M_{осн}^{|||}$, $K_{\Phi}^{п.и.}$, ТП1¹.

средства механизации и автоматизации, совместимые с Обд¹, ТП1¹, ТРД¹ для заданного типа производства.

4.5. Полученные при проектировании данные служат основой для оформления документации на техпроцесс изготовления контактных опытных изделий. Исследование качества последних в сочетании с технико-экономическим анализом позволяет оценить уровень разработки ТПР.

4.6. При неудовлетворительных результатах опытного опробования технологии следует оценить принятые классификационные признаки и систему количественных классификаций изделий, а также процедуры расчета, экспериментальные данные и ищети соответствующие корректиды.

4.7. Непрерывное расширение номенклатуры паяных изделий и повышение требований к их качеству, обновлению оборудования оснастки влечет за собой постоянное расширение каталога технологий пайки и ППР, совершенствование алгоритмов расчета режимов и циклов пайки, критериев отбора данных.

При учете факторов, влияющих на качество паяных изделий в производстве и при ремонте, учитывают соответственно качество исходных материалов, условия хранения готовых изделий, соблюдение технологической дисциплины и степень износа изделий при эксплуатации (перед ремонтом).

При отсутствии данных по совместимости M_k с M_n при оптимизации (\mathcal{U}_g) используют стандартные методики испытаний на смачиваемость (ГОСТ 23204-78), затекание припоя в зазор (ГОСТ 20485-75), определения глубины химической эрозии (ГОСТ 21549-76), толщины прослоек химических соединений (ГОСТ 21548-76), температуры распайки (ГОСТ 21547-76), механических свойств паяных соединений при растяжении (ГОСТ 23047-78, ГОСТ 25200-82) и ударе (ГОСТ 23046-78).

При определении влияния на качество паяных соединений состава M_n , M_{BSP} и норм их расхода, особенностей конструкции соединений и изделий используют технологические образцы минимальных размеров, воспроизводящих $K_{\Phi}^{n,C}$ и $K_{\Phi}^{n,I}$.

ПРИЛОЖЕНИЕ I (рекомендуемое)

Таблица 1

Критические температурные интервалы для некоторых цветных сплавов

M_K	Δt_{kp} , °С	Условия проявления в Δt_k	Причина
Медь	700-750	-	Рост зерна (собират. рекристаллизация) Снижение $\sigma_{0,2}$
Бескислород- ная медь	1025	0,8-1,2 мин	Ухудшение малоцикло- вой усталости
Бронза	775	-	Хрупкость, трещины
Броф 6-5	710	-	Резкое снижение меха- нических свойств
Броф 6,5-0,15	750	-	Вторичная рекристал- лизация
Латунь	720-730	0,8-1,2 мин	Сильный рост зерна Резкое снижение $\sigma_{0,2}$
Мельхиор	800	-	-" -
Нейзильбер	1100	-	-" -
Al(99,99)	нет	нет	нет
AlII	-" -	-" -	-" -
AMC [*]	-" -	-" -	-" -
AMr2; AMr3; AMr4; AMr6 ^{**}	-" -	-" -	-" -
никелевые сплавы ^{***} (термообра- ботка)	I350-I380 II50-II50 I220-I250	- - -	Температура плавления Собират. рекристаллизация Пережог

Примечание: * - резкое снижение $\sigma_{0,2} > 150^{\circ}\text{C}$; ** - $\sigma_{0,2} > 200-250^{\circ}\text{C}$; *** - $\sigma_{0,2} > 80-900^{\circ}\text{C}$.

Таблица 2

Температурный интервал плавления магниевых
литейных сплавов

Марка сплава	Температура, °C	
	солидуса	ликвидуса
MJ15	430	600
MJ18	525	636
MJ12	550	644
MJ15	539	530

Таблица 3

Температурные интервалы превращения $\alpha - Ti \rightarrow \beta \rightarrow Ti'$
и снижения $\sigma_{0,2}$ титановых сплавов (по данным Вульфа Б.К.)

Марка сплава	Температурный интервал превращения, °C	Температура резкого снижения $\sigma_{0,2}$, °C
OT4	920-1000	400-450
OT4-I	800-990	-"-
BT3-I	930-980	400-450
BT5	940-980	-"-
BT6	950-1000	-"-
BT8	970-1000	-"-
BT9	970-1000	-"-
BT14	920-960	450
BT15	750-800	400

Таблица 4

Критические интервалы температур никелевых сплавов (деформируемых)

Марка	$t_{\text{пл.}}, ^\circ\text{C}$	$t_{\text{рекр.}}, ^\circ\text{C}$	$t_{\text{собират. рекр.}}, ^\circ\text{C}$	$t_{\text{пережога}}, ^\circ\text{C}$	Темпера- тура резкого снижения, $^\circ\text{C}$	$\sigma_{0,2}$	При темпе- ратуре резкого снижения
						КГ/мм^2	
					20°C		
БН-8*	1352-1375	1050	1039-II50	I250-I300	800-900	30-55	10-14
ЗН99**	I320-I379	I000-I379	II100	I220	900	65-70	40-45
ЗН139***	сольдус	I320	I000	II100	I220	900	65-72
							40-45
							2

Примечание. Термообработка соответственно при I200*, II80**, I200⁰C*** на воздухе.

Таблица 5

Критические температурные области Δt_{kp} $^{\circ}\text{C}$
нержавеющих сталей (по данным Химушкина Ф.Ф.)

Марка, класс стали	Δt_{kp}		Условия проявления Δt_{kp}
	снижение коррозионной стойкости	снижение пластичности	
I	2	3	4
Ферритные			
I2Х17; I5Х28; 08Х17Т	> 950 Несклонны	> 950 ≥ 850	Длительный нагрев (часы)
Аустенитные			
08Х18Н10; 0Х18Н11; Х18Н9; I2Х18Н9; 2Х13Н19; Х14Г14Н; Х17Г9АИ4; Х17АГ14	450–750	Несклонны	—“—
00Х18Н10; 00Х17Г9АИ4; 0Х17Н5Г9БА Х18Н9; 3Х18Н9	450–750 —“—	—“— —“—	> 5 –30 мин. Нагрев 5 мин. При сварке плавлением
Х18Н9Т; Х18Н10Т; 0Х18Н10Т; 0Х18Н12Т; 0Х18Н12Б	500–800 —“—	—“— —“—	$Ti/C < 5,5$ $C/Ti < 7$
0Х17Н5Г9Б	500–750	—“—	Только при очень длительном нагреве (часы)
Х14Н13Г Х17Н13МЭТ	Несклонны 500–700	—“— —“—	$C/Ti > 0,7$ и замедленное охлаждение при сварке
Аустенитные (стабилизированные)			
0Х18Н10Т; Х18Н12Т; 0М18Н12Т; 1Х18Н12Т; 0Х18Н12Б; Х14Г14Н3Г 0Х23Н28М2Т 0Х23Н28М3д3Т	> 1000 650 500–700	—“— —“— —“—	Длительный нагрев на воздухе Если $Ti/C > 7$, нагрев медленнее, чем при сварке плавлением

Продолжение табл.5

I	2	3	4
Аустенитно-ферритная			
0Х21Н5Т; 1Х21Н5Т	475	475	При замедленных режимах дуговой сварки
0Х20Н14С2	-"-	-"-	
Х20Н14С2	-"-	-"-	
1Х18Н9Т	1000		
Х23Н18	Несклонны	700-800	
Х25Н25ТР	-"-	-"-	
Х25Н20С2	-"-	-"-	
Х25Н1677АР	600-850	Несклонны	
Мартенситная			
класса 23Х13Н13МФА	Несклонны	-"-	
0Х13; 1Х13	450-550	450-550	При низкотемпера- турном отпуске
2Х13; 3Х13; 4Х13	Несклонны	Несклонны	
Х18; 1Х17Н2			
13Х12НВМФА	-"-	-"-	
10Х12НВМФА	-"-	-"-	
13Х14НВФРА	-"-	-"-	
С карбидным упрочнением			
4Х14Н14В2М	-"-	-"-	
4Х15Н7Т7Ф2МС	-"-	-"-	
4Х12Н8Г8МФВ	-"-	-"-	
Х12Н20Т3Р	-"-	-"-	
Х12Н22Т3МР	-"-	-"-	
С интерметаллическим упрочнением			
Х135Р1Ю	-"-	-"-	
ХН35ВМТР			
ХН35ВТ; ХН35ВФ	-"-	-"-	
Нержавеющая сталь переходного класса			
Х15Н9Ю (СН2)	-"-	-"-	
Х17Н5М3 (СН3)	-"-	-"-	
Х17Н710	-"-	-"-	
Мартенситоферритная			
14Х17Н2	-"-	-"-	

Фактическая и прогнозируемая
конструкционных материалов M_K

Основа паяемого сплава или марка M_K	Ga	Bi - $\mu\mu$	Sn - $\mu\mu$	$Sn-Pb$	$Sn-Zn$	Pb - $\mu\mu$	Cd - $\mu\mu$	Zn - $\mu\mu$	П Р И П О
		(C _{6,4})	(C _{6,3})	C ₆	(C ₆)	(C ₆)	C ₆	C	H ₇
M-сплавы		(C _{5,3})	(C _{5,3})	(H _{5,3})	H _{5,3}	H _{5,3}	H _{5,3}	C ₁₀	C ₅
АД ₁	C _{6,4}	C ₆		H _{8,6}	C _{8,6}	C ₈	C ₈	(C _{1,2,4})	C
AM _ц	C _{6,4}	C ₈		C _{8,6}	C _{8,6}	C ₈	C ₈	(C _{1,2,4})	C
AMГ2	(C _{6,4})	(C ₈)		C ₈	C ₆	C ₈	C ₈	(C _{1,2,4})	C
AMГ6	(C _{4,6})	(C ₆)		(C ₈)	(C ₈)	(C ₈)	(C ₈)	(C _{2,4})	C
AB	(C _{4,6})	(C ₆)		(C _{8,6})	(C _{8,6})	(C ₈)	(C ₈)	(C _{2,4})	C
Д20	(C _{4,6})	(C ₈)		(C _{8,6})	(C _{8,6})	(C ₈)	{C ₈ }	{C _{2,4} }	{C ₅ }
A	(C ₅)	(C ₃)		(C _{5,3})	(C _{5,3})	{C _{5,3})}	{C ₃₅)}	{C _{3,5})}	{C ₅)}
A	(C ₅)	(C _{5,3})		C _{5,3}	C _{5,3}	(C _{5,3})	(C ₅)	(C ₅)	(C ₅)
M1	C ₅	(C ₆)		C ₅	C ₅	C _{5,3}	C _{2,6}	C ₅	C ₅
Латунь Л63	(C ₅)	(C ₆)		C ₅	C	(C)	C ₂	C _{5,3}	{C ₅ }
Бронза	(C ₅)	(C ₅)		C ₅	C	(C)	C ₂	C _{5,3}	{C ₅ }
БТ1	(C ₅)	(C ₅)		C ₅	(C ₅)	(C ₅)	(C ₅)	(C ₅)	(C ₅)
ОТ4	(C ₅)	(C ₅)		C ₅	(C ₅)	(C ₅)	(C ₅)	(C ₅)	(C ₅)
ВТ14	(C ₅)	(C ₅)		C ₅	(C ₅)	(C ₅)	(C ₅)	(C _{5,3})	(C ₅)
ЖС6КП	(C)	(C ₅)		C ₅	(C _{5,6})	(C ₅)	(C _{1,6})	(C ₂)	H
Ст.10	(C)	(C _{1,2,6})	(C _{2,6})	(C _{5,5})	(C ₅)	(C ₅)	(C _{1,6})	(C ₂)	C
Ст.45	(C)	(C _{1,2,6})	(C _{2,6})	(C _{5,6})	(C ₅)	(C ₅)	(C _{1,6})	(C ₂)	H
Х18Н10Т	(C)	(C _{1,2,6})	(C _{2,6})	(C _{5,6})	(C ₅)	(C ₅)	(C ₁₅)	(C ₂)	H
X13	(C)	(C _{1,2,6})	(C _{2,6})	C _{5,6}	(C ₅)	(C ₅)	(C _{1,6})	C _{1,2}	H
ЖС6КП	(C ₅)	C _{5,3}	(C ₅)	(C ₅)	(C ₅)	(C ₅)	(C _{1,2})	(C ₅)	(C)

Примечание: С - совместимы; С - условно совместимы с учетом: 1 - эд₃ - общая химическая эрозия; 4 - межзеренная химическая
тест с жидким припоем; 7 - температура плавления и пек требует проверки; 9 - пониженная коррозионная стойкость

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
(рекомендуемое)

Таблица

я (в скобках) физико-химическая совместимость
M_x с основой готовых припоев при капиллярной пайке

ОИ																
		Mg- <i>ap</i>		Al- <i>Si</i> -Cu		Ag- <i>ap</i> Au- <i>ap</i> Cu		Cu-PtAu		In-Cu Sn		Cu-Ni-Mn		Mn- <i>ap</i> Ni- <i>ap</i>		Ti- <i>ap</i> Fe-Mn
H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	
C ₅	C	H _{7,5}	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	
C	H ₅	C ₉	C	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	
C	H ₅	C ₉	C	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	
C	H ₅	C ₉	C	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	
C	H ₅	C ₉	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	
C	H ₅	(H ₇)	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	
(C) (C ₃₅) (H ₅)	(C ₄) (H ₅)	H ₇	H ₇	H ₇	(C ₇)	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	
(C ₅) (H ₅)	(C ₅) (C ₅)	C	C	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	
C ₅	H _{5,3}	H ₅	H ₅	C	C	H ₇	C	C	C	(C ₃)	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	
(C ₃)	H ₅	H ₅	H ₅	C	(C)	H ₇	C	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	
(C ₃)	H ₅	H ₅	H ₅	C	(C)	H ₇	C	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	H ₇	
(C ₃)	(C)	C	C	C	C ₅	(C ₅)	C ₅	(C ₅)	(C ₅)	-	H ₇	(C ₅)	C	(H ₇)		
(C ₃)	(C)	C	C	C ₅	(C ₅)	C ₅	(C ₅)	(C ₅)	(C ₅)	-	H ₇	(C ₅)	C	H ₇		
(C ₅)	(C)	(C)	(C)	(C ₅)	(C ₅) ₃	C ₅	(C ₅)	(C ₅)	(C ₅)	-	H ₇	(C ₅)	C	H ₇		
(H ₅)	(C ₂)	C ₅	C ₅	C ₂	(C)	C	H ₅	C _{4,6}	(C ₆)	C	(C)	(C)	H _{7,5}	C		
(H ₅)	(C ₂)	C ₅	C ₅	C ₂	(C)	C	H ₅	C _{4,6}	(C ₆)	C	(C)	(C)	H _{7,5}	C		
(H ₅)	(C ₂)	C ₅	C ₅	C _{4,2}	(C)	C	H ₅	C _{4,6}	(C ₆)	C	(C)	(C)	H _{7,5}	C		
(H ₅)	(C ₂)	C ₅	C ₅	C _{9,6}	(C)	(C)	H ₅	C _{4,3}	C ₈	C	C _{3,9}	C	H ₅	(C)		
H ₅	H ₅	C ₅	C ₅	C _{8,9}	(C)	(C)	H ₅	C _{4,6}	C ₆	C	C _{3,9}	C	H ₅	(C)		
(C ₅)	H ₅	-	(C _{1,2})	(C)	(C)	(C)	(C)	(C)	(C)	(C)	(C)	(C)	H ₅	(C)		

1 - дегезионная смачиваемость; 2 - плохое смачивание, затекание в зазоры;
3 - кислотная эрозия; 4 - прослойки химических соединений; 5 - охрупчивание в контакте
выше солидуса M_x; 6 - щелевая коррозия п.с. () - предположительно,
ость, охрупчивание при хранении в результате упорядочения твердого раствора.

Пример проектирования температурных интервалов нагрева и основ припоев, совместимых с M_K

Пример решения задачи на этапах $Z_1 - Z_3$.

Представлен алгоритм (рис.3), по которому просматривается два массива данных: температурные интервалы допустимого нагрева основ паяемого материала M_K с заданными верхним и нижним пределами нагрева и данные по физико-химической совместимости выбранных основ припоев с основой паяемого материала.

Исходные данные:

$TM(8)$ – температура плавления материала (табл.1);

$TP(I2)$ – верхняя температурная граница плавления припоев (табл.2);

$(8, I2)$ – матрица соответствий СНAP.

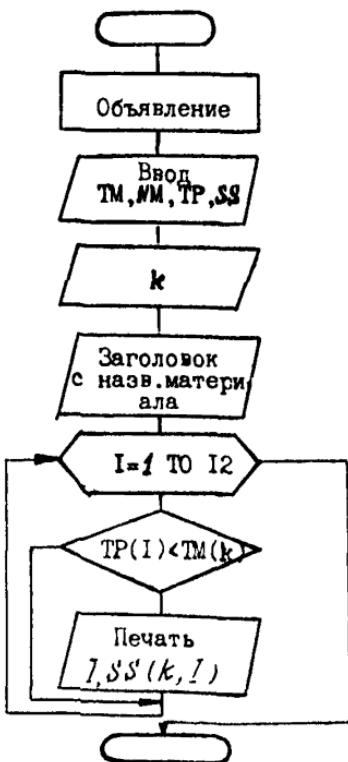


Рис.3 Алгоритм проектирования на этапах $Z_1 - Z_3$

Таблица I

Допустимый верхний предел нагрева M_K

TM	TM
I. 660	5. 540
2. 659	6. 580
3. 100	7. 550
4. 620	8. 1025

Таблица 2

Температура конца плавления M_H

TP	TP	TP
I. 29	6. 350	II. 680
2. 140	7. 500	12. 850
3. 181	8. 620	
4. 270	9. 380	
5. 380	10. 625	

Основа паяемого материала (по вертикали) - к табл. 3 п.2

I - Al 2 - Mg 3 - Al 4 - Ag 5 - Au

6 - Бронза

7 - Си

8 - Латунь

9 - Ti 10 - $Fe - c$ (сталь)II - $Fe - c - Cr$ (легированная сталь)I2 - $Fe - c - Cr - Ni$ (хромоникелевая сталь)

Основы припоя

I.	<i>Ga</i>	I3.	<i>Ag - Mn</i>
2.	<i>Bi</i>	I4.	<i>Au</i>
3.	<i>Sn</i>	I5.	<i>Cu</i>
4.	<i>Sn - Pb</i>	I6.	<i>Cu - P</i>
5.	<i>Sn - Zn</i>	I7.	<i>Cu - Zn - Si</i>
6.	<i>Pb</i>	I8.	<i>Cu - Zn</i>
7.	<i>Cd</i>	I9.	<i>Cu - Ni - Mn</i>
8.	<i>Zn</i>	20.	<i>Mn - Ni</i>
9.	<i>Mg</i>	21.	<i>Ni</i>
10.	<i>Al - Si - Cu</i>	22.	<i>Ti</i>
II.	<i>Al - Si</i>	23.	<i>Fe - Mn</i>
I2.	<i>Ag</i>	24.	<i>Cu - Sn</i>

Таблица 3

	I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	II	12
I	<i>C_{4,6}</i>	<i>C_{3,6}</i>	<i>C₆</i>	<i>C₆</i>	<i>C₆</i>	<i>C</i>		<i>H₇</i>	<i>H₇</i>	<i>H₇</i>	<i>H₇</i>	<i>H₇</i>
2	<i>C_{3,5}</i>	<i>C_{3,5}</i>	<i>H_{3,5}</i>	<i>H_{3,5}</i>	<i>H_{3,5}</i>	<i>H_{3,5}</i>	<i>C₁₀</i>	<i>C₅</i>	<i>C₅</i>	<i>H_{5,7}</i>	<i>H_{5,7}</i>	<i>H₇</i>
3	<i>C_{4,6}</i>	<i>C₈</i>	<i>C_{6,8}</i>	<i>C_{6,8}</i>	<i>C₈</i>	<i>C₈</i>	<i>C_{1,2}</i>	<i>C₃</i>	<i>C₃</i>	<i>C_{4,9}</i>	<i>C</i>	<i>H₇</i>
4	<i>C₅</i>	<i>C₈</i>	<i>C_{3,5}</i>	<i>C_{3,5}</i>	<i>C_{3,5}</i>	<i>C_{3,5}</i>	<i>C_{3,5}</i>	<i>C_{3,5}</i>	<i>C_{3,5}</i>	<i>H₅</i>	<i>H₅</i>	<i>C</i>
5	<i>C₅</i>	<i>C_{3,5}</i>	<i>C_{3,5}</i>	<i>C_{3,5}</i>	<i>C_{3,5}</i>	<i>C_{3,5}</i>	<i>C₅</i>	<i>C₅</i>	<i>C₅</i>	<i>C₅</i>	<i>C₅</i>	<i>C</i>
6	<i>C_{3,5}</i>	<i>C₆</i>	<i>C_{3,5,6}</i>	<i>C_{5,6}</i>	<i>C_{3,5,6}</i>	<i>C_{2,6}</i>	<i>C_{2,3,5}</i>	<i>C_{2,6}</i>	<i>C_{2,6}</i>	<i>H₅</i>	<i>H₅</i>	<i>C_{3,6}</i>
7	<i>C_{3,5}</i>	<i>C₆</i>	<i>C_{3,5,6}</i>	<i>C_{5,6}</i>	<i>C_{3,5,6}</i>	<i>C_{2,6}</i>	<i>C_{2,3,5,6}</i>	<i>C_{2,6}</i>	<i>C_{2,6}</i>	<i>H₅</i>	<i>H₅</i>	<i>C_{3,6}</i>
8	<i>C_{3,5}</i>	<i>C₆</i>	<i>C_{3,5,6}</i>	<i>C_{5,6}</i>	<i>C_{3,5,6}</i>	<i>C_{2,6}</i>	<i>C_{2,3,5}</i>	<i>C_{2,6}</i>	<i>C_{2,6}</i>	<i>H₅</i>	<i>H₅</i>	<i>C_{3,6}</i>

В табл.3 приняты следующие сокращения: С – совместимы; Н – несовместимы; СН – условно совместимы, где *N* :

1. Адгезионная смачиваемость.
2. Плохое растекание и затекание в зазор.
3. Общая химическая эрозия.
4. Межзеренная химическая эрозия.
5. Прослойки химических соединений.

6. Охрупчивание в контакте с жидким припоем.
7. Температура плавления или пайки выше солидуса основного материала.
8. Щелевая коррозия.
9. Пониженная коррозионная стойкость паяного соединения.
10. Охрупчивание шва при хранении вследствие упрочнения твердого раствора.

УСЛОВНЫЕ СОКРАЩЕНИЯ

- $K_{\text{дк}}$ - конструкция изделия;
- K_F - конструкционные факторы паяного изделия;
- G - габаритные размеры изделия;
- M - масштабный фактор изделия;
- $K_{\text{пс.}}$ - конструкционные факторы паяного соединения;
- K_F - паяное соединение;
- ZP - зазор паяльный;
- $ФЗ$ - фиксированный зазор;
- H_x - нахлестка;
- $Ш_x$ - шероховатость паяемого металла;
- M_K - конструкционный (паяемый) материал;
- M_T - технологический материал;
- $M_{\text{всп}}$ - вспомогательный материал;
- $M_{\text{п}}$ - припой;
- M_F - флюс;
- $M_{\text{аг}}$ - активная газовая среда;
- $M_{\text{иг}}$ - инертная газовая среда;
- M_v - вакуум;
- T - технология, оснащенная техникой;
- $TПП$ - технологический процесс пайки;
- $ГМ$ - графическая модель;
- $ТПР$ - типовое технологическое проектное решение;
- $ГПП$ - групповая технология пайки;
- $СП1$ - способы пайки по формированию паяного шва;
- $СП2$ - способы пайки по удалению окисной пленки;
- $СП3$ - способы пайки по источнику нагрева;
- $СП4$ - способы пайки по давлению на соединяемые детали;
- $ТРП$ - температурный режим пайки;
- $РД$ - режим давления при пайке;
- $t_{\text{п}}$ - температуре пайки;
- $\tau_{\text{п}}$ - выдержка при температуре пайки;
- $\tau_{\text{н}}$ - время нагрева до температуры пайки;
- $\tau_{\text{ожл}}$ - время охлаждения после температуры пайки;
- $\Delta \tau_{\text{кр}}$ - температурный интервал кристаллизации;
- Θ - эксплуатационные характеристики изделия;

- \mathcal{E}_H – экономика производства;
- O_1 – управление в производстве;
- OOC – охрана окружающей среды;
- T_11 – термический цикл пайки;
- $M_{\text{ш}}$ – масштабный фактор;
- $M_{\text{изд}}$ – масса изделий;
- $M_{\text{сол}}$ – солидус конструкционного материала;
- M_K^{MK} – интервал критических температур для M_K ;
- Δt_{kp} – оснастка;
- M_{osn} – материал оснастки;
- Avt – автоматизация;
- Meh – механизация;
- Rab – роботизация.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

РАЗРАБОТАНы Государственным комитетом по народному образованию СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ: д.т.н.С.В.Лашко (руководитель темы);
к.т.н.О.И.Куманин; И.Г.Нагапетян; Т.В.Воронина; к.т.н.П.А.
Шалаев.

**УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Приказом ВНИИМаш № 73
от 22 марта 1988 г.**

ССЫЛОЧНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение документа, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 17349-79	2.9, 3.2
ГОСТ 19250-73	3.2
ГОСТ 19248-73	3.2
ГОСТ 19249-73	3.2
ГОСТ 23204-78	5.7
ГОСТ 20485-75	5.7
ГОСТ 21549-76	5.7
ГОСТ 21548-76	5.7
ГОСТ 21547-76	5.7
ГОСТ 23047-78	5.7
ГОСТ 25200-82	5.7
ГОСТ 23046-78	5.7

Литературе

1. Проектирование технологии пайки металлических изделий: Справочник/Сост.С.В.Лашко, Н.Ф.Лашко, Нагапетян И.Г. и др. - М.: Металлургия, 1983. - С.279.
2. Лашко Н.Ф., Лашко С.В. Пайка металлов. - М.: Машиностроение, 1977. - С.326.
3. Лашко С.В. Разработка графической модели для автоматизированного проектирования технологии пайки изделий. - Справочное производство, 1984, № 3, - С.II-13.
4. Лашко С.В., Лашко Н.Ф., Пайка металлов - М.: Машиностроение, 1988. - С.380.
5. Надимов В.В., Чернов И.А. Статистические методы планирования экстремальных экспериментов. - М.: Наука, 1965. - С.184.
6. Аулер Ю.П., Маркова Е.В., Греновский Ю.В. Планирование эксперимента при поиске оптимальных условий. - М.: Наука, 1976. - С.278.
7. Ножик Ф.С. Планирование экспериментов в металловедении. - М.; Машиностроение, 1974. - С.262.

Содержание

	Стр.
1. Общие положения	3
2. Рекомендации по разработке типовых проектных решений технологии пайки	5
3. Графическая модель проектирования технологии пайки	7
4. Описание входной информации X_N и таблиц T_m	12
Приложения	18
Условные сокращения	27
Информационные данные	29
Литература	30

**САПР. Автоматизация проектирования технологии
пайки изделий**

Рекомендации

Р 50-54-48-88

**Редактор Волкова А.И.
Мл.редактор Еремеева Т.В.**

ВНИИИМАШ Госстандарта СССР

**Ротапринт ВНИИИМАШ 123007 Москва Д-7, Шенокина, 4
Тираж 300 экз. Объем 1,6 уч.-изд.л. Заказ № 3513-88-1
Цена 50 к.**