

**А.В. ЗАХАРЧЕНКО**, старший преподаватель каф. автомобильного транспорта Университета "Украина", Киев

### **ВЛИЯНИЕ СОСТОЯНИЯ ПОВЕРХНОСТНЫХ СЛОЁВ, ОБРАЗУЕМЫХ ПРИСАДКАМИ НА ПОВЕРХНОСТЯХ ТРЕНИЯ, НА ХАРАКТЕР ДЕФОРМАЦИИ МАТЕРИАЛОВ СОПРЯЖЕНИЙ**

На основании современных трибологических источников предлагается аналитический обзор путей решения проблемы выбора по состоянию и характеру деформации поверхностных слоёв трибосопряжений определённого смазочного материала, который соответствует конкретным условиям эксплуатации. Систематизированы требования для нахождения пороговых значений результата совместного действия тепловых и механических нагрузок, когда поверхностные слои трущихся тел становятся химически и каталитически активными, что есть необходимым для интенсификации процессов образования эффективного химически модифицированного слоя.

**Ключевые слова:** пакет присадок, химически активные вещества, поверхность трения, поверхностный слой, хемосорбция, химически модифицированный слой, вторичная структура.

**Актуальность задачи.** Субшероховатость, характеризующая тонкую структуру реальной поверхности нанометрического масштаба, выявлена на поверхности микронеровностей. Механические свойства и структура поверхностных слоёв (ПС) трибосопряжений, образуемых присадками на поверхностях трения (ПвТ), рассмотрены в [1]. По мнению Б.И. Костецкого характеристики субмикроскопического рельефа являются теми факторами, без которых невозможно достаточно объективное понимание процессов трения, износа и смазки [2].

**Постановка проблемы.** По мнению авторов [3] при трении скольжения основную роль в диссипации внешней (подведённой) энергии в изнашиваемых объектах материалов играют эффекты на мезо- и фрагментарном структурных уровнях, т.е. в пределах от  $l_m=0,1 \dots 3,0$  мкм (мезомасштаб) до  $l_{\Phi}=(3 \dots 10)l_m$  (масштаб фрагментарных структур). Под макромасштабным уровнем нагружения подразумевают соответствующую глубину структурных изменений в пределах от  $10-10^4$  мкм. При изнашивании значительная часть потока внешней энергии подвергается диссипации за счёт многомасштабности структур в слое материала толщиной до  $20 \dots 30$  мкм. При этом структура и морфология ПвТ является результатом самоорганизации материала в соответствии с принципом минимума производства энтропии [3].

Качество поверхности деталей машин определяется её геометрией, строением, физическими, химическими и механическими свойствами ПС и напряжениями в них. В процессе нагружения трением (приработка и затем эксплуатация) происходит коренное изменение состояния поверхности.

Переход от исходного состояния поверхности к эксплуатационному осуществляется под воздействием факторов внешнего трения: нагрузки, скорости движения, температуры в зоне контакта и среды. Изменения качества поверхности и, особенно, состояния тонких ПС во время работы пар трения могут быть обратимыми, исчезающими после снятия нагрузки, и необратимыми, остаточными. Поэтому эксплуатационное качество поверхности определяется не только остаточными характеристиками после снятия нагрузки, но и текущими изменениями в процессе трения [4].

**Анализ последних исследований и публикаций** следует начать с того, что несмотря на большую актуальность химии присадок и значительный объём проделанных исследований, монографическая литература по вопросу влияния структурного состояния ПС на характер деформации материалов сопряжений в зависимости от состава смазочных сред крайне бедна. При трении скольжения или качения топография контактирующих поверхностей непрерывно изменяется [5]. В связи с этим важным представляется задача классификации структур поверхностей, формирующихся в процессе трения. Эта задача не нова, такие классификации разработаны, однако большинство из них характеризуют крупномасштабные изменения в ПС, приводящие, как правило, к выходу узла трения из строя (см., например, стандарт ISO/DIS 7146). В то же время отсутствует классификация структур, соответствующим обычным режимам трения. В [6] описываются характерные морфологические признаки поверхностей, сформировавшихся при различных режимах трения, предложена их классификация и возможные механизмы формирования соответствующих структур.

Различия в строении ПС металла определяют механизмы изнашивания. Это позволяет выявить как преобладающие крупномасштабные механизмы, определяющие процесс трения, так и специфику их реализации [7]. В частности, образование ступенчато изменяющейся по глубине фрагментированной структуры, возникающей вследствие пластического течения, приводит к отслоению верхней её части в результате процесса, названного "износом течением". Представляется, что этот износ носит усталостный характер в силу многократного воздействия на ПвТ, необходимого для формирования слоя дисперсных фрагментов и образования частиц продуктов изнашивания [8].

Можно добавить, что влияние динамических нагрузок при трении называется не только на формировании приповерхностной зоны пластического течения, но и на образовании частиц износа. При динамическом воздействии в вязком материале на некоторой глубине от поверхности возникают микропоры за счёт растягивающих напряжений, обусловленных циклическим деформированием в процессе трения [9]. Микропоры сливаются, образуя зародышевые трещины, которые затем раскрываются, формируются частицы износа [10]. Размер элементарных фрагментов разрушения (~10 нм) считается адекватным размеру микроконтактов, на которых реализуется адгезионное взаимодействие [11]. Усталостная теория получает физическое обоснование фрагмента разрушения в результате накопления структурных повреждений дислокационного характера и образования микротрещин по границам сетки фрагментированного ПС [11]. Механизм отделения элементарных фрагментов является адгезионным и реализуется в первую очередь за счёт среза материала с меньшей когезионной энергией [10].

Существенно более сложным и менее очевидным представляется механизм изнашивания участков с равномерно изменяющейся по глубине фрагментированной структурой. В этих случаях наиболее вероятным механизмом изнашивания таких участков является образование частиц износа путём зарождения и развития микротрещин по границам фрагментов в местах критических стыков между ними [12]. При этом как нижняя, так и боковые грани частиц износа представляют собой стенки фрагментов. Очевидно, что образующиеся таким путём частицы износа, как и его величина, меньше, чем при ступенчато изменяющемся строении ПС [13].

Изменение топографии ПвТ зависит также от вида изнашивания. Как уже

отмечалось, адгезионное изнашивание приводит к огрублению поверхности, а абразивное и коррозионное изнашивание могут вызывать её выглаживание. Особенно высокое качество поверхности достигается при коррозионном изнашивании и объясняется растворением вершин неровностей. К выглаживанию поверхности приводит, в частности, введение в смазочный материал (СМ) противоизносных присадок и присадок для работы при высоком давлении. Фрикционное взаимодействие оказывает чрезвычайно сильное воздействие на состояние ПС, и топография ПвТ определяется в первую очередь условиями работы, а не исходной шероховатостью. В узлах трения, работающих со СМ, нередко используют заведомо грубые поверхности [5].

На основании этого можно сделать следующее предположение: "равновесная" шероховатость ПвТ формируется на "равновесной" структуре ПС, т.е. микрорельеф стабилизируется только после стабилизации размера зерна. Действующие же температуры и давления в процессе большинства технологических операций, как правило, значительно отличаются от эксплуатационных, что исключает возможность управления периодом приработки только за счёт обеспечения определённых параметров микрорельефа. Физический смысл формирования структурного "портрета" ПС можно представить следующим образом: если при окончательном методе обработки силовые и температурные факторы "жестче", чем при эксплуатации, то зерно в процессе трения растёт, если "мягче", то уменьшается [14].

Фактическая площадь контакта составляет около 0,01-0,1% номинальной площади. Даже при высоких нагрузках, обеспечивающих преимущественно пластический контакт, она не превышает 40% [15]. Силовые воздействия на участках фактического контакта имеют форму многократных кратковременных импульсов. Расчёты показывают, что давления на площадках фактического контакта находятся в пределах 100-1000 МПа, время контактирования элементарных участков составляет 0,000001-0,0001 с [16].

Образование и разрушение вторичных структур (ВС) сопровождается деформированием и активацией ПС [2]. Формирование ВС в значительной степени зависит от состава СМ. Известно, что в результате физической адсорбции на ПвТ образуется квазикристаллический слой смазки [17]. Параметры этого слоя определяются, с одной стороны, свойствами и структурным состоянием молекул смазки и, с другой стороны, составом и структурным состоянием поверхности металлической фазы [18].

Многочисленные экспериментальные исследования [19] показывают, что большая часть энергии, затраченная на деформацию, превращается в тепло и лишь несколько процентов этой энергии запасается на образование дефектов кристаллической решётки [20]. Известно [21], что при деформации металлов практически вся запасённая энергия расходуется на образование или на увеличение энергии взаимодействия дефектов решётки. Концентрация дефектов (запасённая энергия) характеризует неравновесное состояние металла. При деформировании на 10% концентрация дефектов может достигать  $10^{18}-10^{19} \text{ см}^{-3}$  [21].

ПС металла обладает избыточной поверхностной энергией, которая увеличивает его химическую активность. Это обусловлено тем, что внутри твёрдого тела каждый атом металла окружён и связан с соседними по всем направлениям. Атомы ПС имеют свободные связи, благодаря которым возможно их взаимодействие с находящимися в атмосфере веществами, в том числе и с окислителями. В результате на поверхности металла образуются оксиды [15].

При трении количество вакансий в таком ПС достигает  $2,5 \times 10^{21}$  атомов/см<sup>3</sup> [2]. Химические реакции на поверхности изменяют её состав, химическую активность, снижают поверхностную энергию [5].

Результаты экспериментальных и теоретических работ [22-26] показали, что свойства противоизносных слоёв металлов отличаются от свойств глубинных слоёв. В этих же работах показано значительное влияние состояния поверхности и внешней среды как на деформацию ПС, так и на общий характер деформации [27].

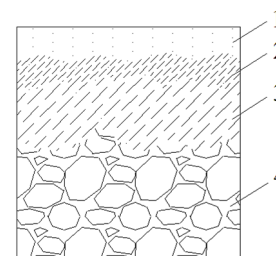
Исследования дислокационных механизмов пластической деформации при трении впервые выполнены Б.И. Костецким с сотрудниками. Изучены особенности структурных механизмов деформирования при трении скольжения и качения в поверхностных и химически активных средах [20]. Важным результатом изучения деформируемой структуры ПвТ является выявление процесса текстурирования и аморфизации при нормальных условиях трения [28]. Установлено, что ВС являются устойчивыми и обладают свойством саморегулирования [29-30]. Схема строения ПС при наличии ВС, возникающих при кинетическом фазовом переходе, представлена на рисунке 1 [31].

Чрезвычайная сложность и многогранность процессов трения и износа приводит к заключению, что эти процессы не могут быть описаны простым фундаментальным законом. Выходом является комплексный путь, в котором сочетаются разработка комплекса теоретических положений трибологии с развитием методов решения практических задач [32]. Поэтому влияние многочисленных факторов, неизбежных при трении, предлагается в работе [31] описывать интегральными энергетическими и кинетическими условиями, структурно-прочностными и физико-химическими параметрами, составляющими основу теории. Практические решения осуществляются на основе теории путём регулирования условий и параметров СО ТС с помощью конструкторских, технологических и эксплуатационных средств [31].

Известно, что фрагментирование ПС трения сопровождается текстурированием. Рассмотрим возможный механизм формирования текстуры ПвТ. Отмеченное свойство тонкого (субмикронного) ПС, заключающееся в отсутствии дислокационных линий, параллельных плоскости поверхности, означает, что ПС не имеет разориентировок с осью, лежащей в плоскости слоя. Уже это обстоятельство говорит о формировании определённой поверхностной текстуры. Что касается конкретной кристаллографической ориентации ПС, она определяется минимумом поверхностной энергии кристалла. Поверхностное натяжение анизотропного тела – кристалла, различно для различных его граней. Оно, таким образом, является функцией от направления грани (индексов Миллера) [33]. Наибольшая свободная энергия реализуется при малых индексах [34].

Анализ состояния ПС трущихся тел приводит к необходимости рассмотрения двух различных форм напряжённо-деформированного состояния [20]:

1. В тончайших ПС ( $100 \div 1000 \text{ \AA}$ ) происходит интенсивная и направленная пластическая деформация – текстурирование (преимущественная ориентация металлических структур – от зёрен до дефектов структуры в направлении дви-



1 – II тип; 2 – I тип; 3 – подповерхностный слой; 4 – исходная структура [31]

жения). В результате многократных воздействий в конечном счёте происходит аморфизация ПС металла.

2. В нижележащих слоях (порядка сотен микрон) имеет место волновой процесс распространения упругих деформаций, связанный с относительным перемещением трущихся тел [20].

Нормальный режим трения характеризуется высоким градиентом структурных изменений в ПС и их почти полным отсутствием в нижележащих слоях. Этот ПС при нормальном износе составляет  $100 \div 200 \mu\text{м}$ , а при граничном трении (чувствительность прибора  $5 \mu\text{м}$ ) – не обнаруживается. Исследования методом прямого наблюдения дислокаций показывают, что этот слой при граничном трении составляет не более  $1000 \div 1200 \text{Å}$  [35].

Твёрдые плёнки обычно состоят из оксидов металлов и имеют толщину  $\sim 10^{-8} \text{м}$  ( $\sim 100 \text{Å}$ ). Примыкающие к ним один или несколько мономолекулярных слоёв граничной смазки имеют толщину  $\sim 3/10^{-9} \text{м}$ . Иногда твёрдые плёнки оказываются не сплошными из-за физических и химических воздействий в процессе их образования [36]. Даже если эти плёнки первоначально непрерывны, они могут отрываться в процессе скольжения, обнажая тем самым чистые металлические поверхности и создавая весьма высокое сопротивление трения. Граничные плёнки могут быть чрезвычайно тонкими (мономолекулярный слой хемосорбированного мыла) и толстыми (плёнка сульфида железа толщиной  $1 \times 10^{-7} \text{м}$ ) [36]. Наличие поверхностных плёнок изменяет не только адгезионные характеристики, но и деформируемость материала. Снижение деформируемости может оказаться весьма значительным [5].

Как известно [37], подразделить плёнки на "тонкие" и "толстые" можно лишь условно и относительно. Одна и та же плёнка может быть "тонкой" по одному признаку и "толстой" – по другому. Однако такое деление приобретает чёткий физический смысл, когда рассматривается конкретная физическая характеристика или определённое структурное состояние. Критерием тонкоплёночного состояния может служить критическая толщина, ниже которой возникают аномалии рассматриваемых свойств (физических, химических, механических) по сравнению с "массивным" состоянием. Критические значения толщин ПС, ниже которых проявляются аномалии этих свойств, существенно зависят от природы сопряжённых материалов, условий трения и состава смазочных композиций. Специфика напряжённого состояния и структуры контактной зоны является главным фактором, обуславливающим механизмы структурной приспособляемости материалов при трении [18].

Структурные особенности ПвТ несут информацию в основном о тех процессах, которые происходят в тот момент времени, когда элементы пары трения были остановлены и разъединены. Поэтому для восстановления полной картины процесса фрикционного взаимодействия необходимо пользоваться дополнительной информацией, получаемой непосредственно в ходе испытаний (о динамике изменения коэффициента трения, электропроводности контакта, толщины смазочного слоя и пр.) [38-41].

На рисунке 2 приведена схема, иллюстрирующая возможности использования явления структурной приспособляемости материалов, на которой условно выделены три уровня приспособляемости: случайная, эмпирически достигнутая и теоретическая. Для приближения к уровню теоретической поверхностной прочности необходима конкретизация физических моделей явления структурной приспособляемости с учётом реально существующего мно-

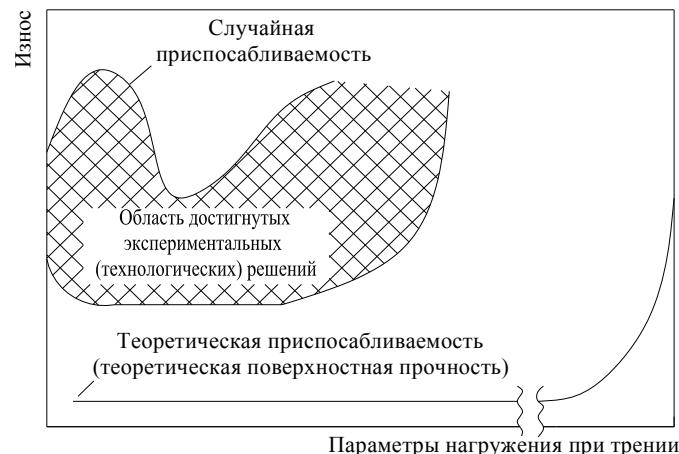


Рисунок 2 – Схема использования явления структурной приспособляемости материалов [18]

гообразия механо-физико-химических процессов в многофазной системе твёрдое тело-жидкость-газ. Сложность этой задачи состоит в том, что для ВС весьма ограничены применимы классические представления теории несовершенств кристаллического строения. Это вызывает необходимость глубокого изучения атомных и электронных взаимодействий с учётом кинетики процессов трения [18].

Изложенная концепция образования ПС как результата многократного ударного теплового и механического воздействий не противоречит экспериментальным фактам ни для установившегося нормального режима трения, ни в случае критического трения, обусловленного схватыванием. Однако следует подчеркнуть, что для описания процессов трения и изнашивания необходимо привлечение методов мезомеханики, поскольку локализация напряжений и деформаций, определяемая неоднородностью структуры поверхности, задаёт мезоскопический масштаб пластической деформации. К сказанному можно добавить, что в мезомеханике релаксация концентраторов напряжений вызывает появление поворотных моделей пластической деформации, которые аномально высоки по сравнению с трансляционными. Это и влечёт за собой высокую степень фрагментации слоя трения, для которого характерна локализация напряжений в пятнах контактов.

**Выводы.** Таким образом, можно считать, что в самом общем случае лучшими триботехническими характеристиками обладают те пары трения, на поверхности которых под действием химически активных веществ (присадок) сформировалась более однородная структура. Если на ПвТ имеет место комбинация элементов рельефа, характерных для различных структур, то это свидетельствует о нестабильной работе узла трения. Большое количество отдельных дефектов на поверхностях также свидетельствует, как правило, о нестабильности работы пары трения, что характеризуется низкими триботехническими характеристиками (высокими значениями и сильными колебаниями  $f$ , нестабильной толщиной смазочного слоя, значительным износом).

**Список литературы:** 1. Захарченко А.В. Механические свойства и структура тонких поверхностных слоёв трибосопряжений, образуемых присадками на поверхностях трения // Вісник НТУ "ХПИ". Збірник наукових праць. Серія: Проблеми механічного приводу. – Харків: НТУ "ХПИ", 2014. – №31(1074). – С. 41-52. 2. Киртиченко Ю.Е., Трофименко А.Ф. Основы трибологии. – Гомель: Инфотрибо, 1995. – 224с. 3. Погодаев Л.И., Чулкин С.Г., Дудко П.П., Кузьмин В.Н. Структурно-энергетический подход к оценке влияния смазочных композиций на износостойкость трибосопряжений. Ч. 1. Структурно-энергетическая

модель изнашивания // Трение и износ. – 2001. – Т.22, №2. – С.168-172. **4. Костецкий Б.И., Колесниченко Н.Ф.** Качество поверхности и трение в машинах. – К.: Техника, 1969. – 215с. **5. Бакли Д.** Поверхностные явления при адгезии и фрикционном взаимодействии / Пер. с англ. *A.V. Belogo, N.K. Myshkina*; Под ред. *A.I. Sviridenka*. – М.: Машиностроение, 1986. – 360с. **6. Кузьмин Н.Н., Шувалова Е.А., Транковская Г.Р., Муравьева Т.И.** Методы анализа структур поверхностей, формирующихся в процессе трения // Трение и износ. – 1996. – Т.17, №4. – С.480-486. **7. Алексеев Н.М., Кузьмин Н.Н., Транковская Г.Р., Шувалова Е.А.** О самоподобии процессов изнашивания на различных масштабных уровнях // Трение и износ. – 1992. – Т.13, №1. – С.161-171. **8. Гарбар И.И.** О структуре и строении поверхностных слоёв сопряжённых материалов трущихся пар // Трение и износ. – 1990. – Т.11, №4. – С.581-593. **9. Колесников Ю.В., Морозов Е.М.** Механика контактного разрушения. – М.: Наука, 1989. – 276с. **10. Попов В.Л., Колубаев А.В.** Анализ механизмов формирования поверхностных слоёв при трении // Трение и износ. – 1997. – Т.18, №6. – С.818-826. **11. Михин И.М.** Внешнее трение твёрдых тел. – М.: Наука, 1977. – 164с. **12. Колесников Ю.В., Морозов Е.М.** Механика контактного разрушения. – М.: Издательство ЛКИ, 2007. – 224с. **13. Партон В.З., Морозов Е.М.** Механика упругопластического разрушения: Основы механики разрушения. – М.: Издательство ЛКИ, 2008. – 352с. **14. Тотаи А.В.** Технологическое обеспечение физических и эксплуатационных свойств поверхностных слоёв деталей машин // Трение и износ. – 1997. – Т.18, №3. – С.385-394. **15. Богданович П.Н., Прушак В.Я.** Трение и износ в машинах. – Мн.: Выш. шк., 1999. – 374с. **16. Костецкая Н.Б.** Механизмы структурной приспособляемости и управление изнашиванием машин. – К.: Наукова думка, 1985. – 236с. **17. Ахматов А.С.** Молекулярная физика граничного трения. – М.: Физматгиз, 1963. – 472с. **18. Поверхностная прочность материалов при трении / Б.И. Костецкий, И.Г. Новосский, А.К. Караулов и др.;** Под общ. ред. д-ра техн. наук *Б.И. Костецкого*. – К.: Техника, 1976. – 296с. **19. Мак-Лин Д.** Механические свойства металла. – М.: Металлургия, 1965. – 394с. **20. Костецкий Б.И., Натансон М.Э., Бершадский Л.И.** Механохимические процессы при граничном трении. – М.: Наука, 1972. – 172с. **21. Ван-Буерен** Дефекты в кристаллах. – М.: Иностранная литература, 1962. – 328с. **22. Алёхин В.П., Шориоров М.Х.** Влияние особенностей микропластической деформации вблизи свободной поверхности твёрдого тела на общую кинетику макропластического течения // Физика и химия обработки материалов. – 1973. – № 5. С.84-101. **23. Алёхин В.П., Шориоров М.Х.** Структурные особенности кинетики микропластической деформации вблизи свободной поверхности твёрдого тела // Физика и химия обработки материалов. – 1974. – № 4. – С.107-121. **24. Иванова В.М., Терентьев В.Ф., Пойда В.Г.** Особенности поведения поверхностного слоя металлов при различных условиях нагружения // Металлофизика. – Вып.43. – К.: Наукова думка, 1972. – С.63-82. **25. Крамер И., Демер Л.** Влияние среды на механические свойства металлов. – М.: Металлургия, 1964. – 88с. **26. Шориоров М.Х., Алёхин В.П.** Влияние среды и состояния поверхности на процесс пластической деформации кристаллов // Физика и химия обработки материалов – 1976. – №1. – С.61-76. **27. Буше Н.А., Копытко В.В.** Совместимость трущихся поверхностей. – М.: Наука, 1981. – 128с. **28. Рыжих Н.П.** Исследование и оценка противозносных свойств антифрикционных сплавов // Труды КИГВФ "Трение, смазка и износ деталей машин". – Вып.3. – К.: Изд-во КИГВФ, 1962. – С.78-81. **29. Костецкий Б.И., Бершадский Л.И., Чукреев Е.П.** Об явлении саморегулирования при износе металлов // ДАН СССР. – 1970. – Т.190, №5. – С.1112-1114. **30. Костецкий Б.И., Бершадский Л.И.** Динамическое равновесие при трении и износе металлов // ДАН СССР. – 1970. – Т.191, №6. – С.1337-1339. **31. Костецкий Б.И.** Эволюция структурного и фазового состояния и механизмы самоорганизации материалов при внешнем трении // Трение и износ. – 1993. – Т.14, №4. – С.773-783. **32. Костецкий Б.И.** Фундаментальная закономерность самоорганизации технических трибосистем // ДАН УССР. Сер.А. – 1989. – №4. – С.52-57. **33. Физика твёрдого тела:** Энциклопед. слов. Т. 1 / Сост.: *В.Г. Барьяхтар, В.Л. Винецкий, А.С. Бакай* и др. – К.: Наук. думка, 1996. – 652с. **34. Ландау Л.Д.** О равновесной форме кристаллов // Сб. трудов. Т.2. – М.: Наука, 1969. – 408с. **35. Костецкий Б.И., Бершадский Л.И., Аронов В.А.** // ДАН СССР. – 1970. – Т.190, №6. – С.1337. **36. Мур Д.** Основы и применения трибоники / Пер. с англ. *S.A. Харламова*; Под ред. *И.В. Крагельского*. – М.: Мир, 1978. – 488с. **37. Палатник Л.С., Фукс М.Я., Косевич В.М.** Механизм образования и субструктура конденсированных плёнок. – М.: Наука, 1972. – 320с. **38. Алексеев Н.М., Кузьмин Н.Н., Транковская Г.Р., Шувалова Е.А., Чекина О.Г.** Методика исследования смазочного действия // Практическая трибология. – Москва, 1994. – С.325-328. **39. Захарченко А.В.** Коэффициент тертя в трибосполучениях як головний параметр процесу // Вісник НТУ "ХПІ". Збірник наукових праць. Серія: Проблеми механічного приводу. – Харків: НТУ "ХПІ", 2009. – №19. – С.58-68. **40. Захарченко А.В.** Температурний критерій в трибосполученнях як характеристика параметрів процесу // Вісник НТУ "ХПІ". Збірник наукових праць. Серія: Проблеми механічного приводу. – Харків: НТУ "ХПІ", 2011. – №28. – С.53-63. **41. Захарченко А.В.** Толщина смазочного слоя в трибосполученнях як характеристика параметрів процесу // Вісник НТУ "ХПІ". Збірник наукових праць. Серія: Проблеми механічного приводу. – Харків: НТУ "ХПІ", 2012. – №36. – С.59-67.

**Bibliography (translated):** 1. *Zaharchenko A.V.* Механические свойства и структура тонких поверхностных слоев трибосполучений; образующихся при адгезии и фрикционном взаимодействии // Visnyk NTU "KhPI". Zb. nauk. prac'. Ser.: "Problemy mehanichnogo pryvodu". – Kharkiv: NTU "KhPI", 2014. – No31 (1074). –

P.41-52. **2. Kirpichenko Yu.E., Trofimenko A.F.** Основы трибологии. – Homel': Infotribo, 1995. – 224p. **3. Pogodaev L.I., Chulkin S.H., Dudko P.P., Kuz'min V.N.** Структурно-энергетический подход к оценке влияния смазочных композиций на износостойкость трибосполучений. Ch.1. Структурно-энергетическая модель изнашивания // Трение и износ. – 2001. – Vol. 22, No2. – P.168-172. **4. Kosteckij B.I., Kolesnichenko N.F.** Kachestvo poverhnosti i trenie v mashinah. – Kiev.: Tehnika, 1969. – 215p. **5. Bakly D.** Poverhnostnye yavleniya pri adgezii i frikcionnom vzaimodejstvii / Per. s angl. *A.V. Belogo, N.K. Myshkina*; Pod red. *A.I. Sviridenka*. – Moscow.: Mashinostroenie, 1986. – 360p. **6. Kuz'min N.N., Shuvalova E.A., Trankovskaya H.R., Murav'eva T.I.** Metody analiza struktur poverhnosti, formiruyushchihsvya v processe treniya // Trenie i iznos. – 1996. – Vol.17, No4. – P.480-486. **7. Alekseev N.M., Kuz'min N.N., Trankovskaya H.R., Shuvalova E.A.** O samopodobii processov iznashivaniya na razlichnykh masshtabnykh urovnyah // Trenie i iznos. – 1992. – Vol.13, No1. – P.161-171. **8. Harbar I.I.** O strukture i stroenii poverhnostnykh sloev sopryazhennykh materialov trushchihsya par // Trenie i iznos. – 1990. – Vol.11, No4. – P.581-593. **9. Kolesnikov Yu.V., Morozov E.M.** Mehanika kontaktnogo razrusheniya. – Moscow.: Nauka, 1989. – 276p. **10. Popov V.L., Kolubaev A.V.** Analiz mehanizmov formirovaniya poverhnostnykh sloev pri trenii // Trenie i iznos. – 1997. – Vol.18, No6. – S.818-826. **11. Mihin I.M.** Vneshnee trenie tvyerdyyh tel. – Moscow.: Nauka, 1977. – 164p. **12. Kolesnykov Yu.V., Morozov E.M.** Mehanika kontaktnogo razrusheniya. – Moscow.: Izd. LKI, 2007. – 224p. **13. Parton V.Z., Morozov E.M.** Mehanika uprugopllasticheskogo razrusheniya: Osnovy mehaniki razrusheniya. – Moscow.: Izd. LKI, 2008. – 352p. **14. Totaia A.V.** Tehnologicheskoe obespechenie fizicheskikh i ekspluatatsionnykh svoystv poverhnostnykh sloev detalей mashin // Trenie i iznos. – 1997. – Vol.18, No3. – P.385-394. **15. Bohdanovich P.N., Prushak V.Ya.** Trenie i iznos v mashinah. – Minsk.: Vish. shk., 1999. – 374p. **16. Kosteckaya N.B.** Mehanizmy struktornoj prispособляemosti i upravlenie iznashivaniem mashin. – Kiev.: Naukova dumka, 1985. – 236p. **17. Ahmatov A.S.** Molekulyarnaya fizika granichnogo treniya. – Moscow.: Fizmatgiz, 1963. – 472p. **18. Poverhnostnaya prochnost' materialov pri trenii / B.I. Kosteckij, I.H. Nosovskij, A.K. Karaulov i dr.;** Pod obsch. red. d-ra tehn. nauk *B.I. Kosteckogo*. – Kiev.: Tehnika, 1976. – 296p. **19. Mak-Lyn D.** Mehanicheskie svoystva metalla. – M.: Metallurgiya, 1965. – 394p. **20. Kosteckij B.I., Natanson M.E., Bershadskij L.I.** Mehanohimicheskie processy pri granichnom trenii. – Moscow.: Nauka, 1972. – 172p. **21. Van-Byuren** Defekty v kristallah. – Moscow.: Inostrannaya literatura, 1962. – 328p. **22. Alyehin V.P., Shorshorov M.H.** Vliyanie osobennostей mikroplasticheskoy deformatsii vblizi svobodnoy poverhnosti tvyerdogo tela na obshchuyu kinetiku makroplasticheskoho techeniya // Fizika i himiya obrabotki materialov. – 1973. – No5. P.84-101. **23. Alyehin V.P., Shorshorov M.H.** Strukturnye osobennosti kinetiki mikroplasticheskoy deformatsii vblizi svobodnoy poverhnosti tvyerdogo tela // Fizika i himiya obrabotki materialov. – 1974. – No4. – P.107-121. **24. Ivanova V.M., Terent'ev V.F., Pojda V.H.** Osobennosti povedeniya poverhnostnogo sloya metallov pri razlichnykh usloviyah nagruzeniya // Metallofizika, vol.43. – Kiev.: Naukova dumka, 1972. – P.63-82. **25. Kramer I., Demer L.** Vliyanie sredy na mehanicheskie svoystva metallov. – Moscow.: Metallurgiya, 1964. – 88p. **26. Shorshorov M.H., Alyehin V.P.** Vliyanie sredy i sostoyaniya poverhnosti na process plasticheskoy deformatsii kristallov // Fizika i himiya obrabotki materialov – 1976. – No1. – P.61-76. **27. Bushe N.A., Kopyt'ko V.V.** Sovmestimost' trushchihsya poverhnostей. – Moscow.: Nauka, 1981. – 128p. **28. Rygih N.P.** Issledovanie i oцenka protivoznosnykh svoystv antifrikcionnykh spлавov // Trudy KIHVF "Trenie, smazka i iznos detalей mashin". – Вып.3. – К.: Изд-во КИГВФ, 1962. – С.78-81. **29. Костецкий Б.И., Бершадский Л.И., Чукреев Е.П.** Об явлении саморегулирования при износе металлов // ДАН СССР. – 1970. – Т.190, №5. – С.1112-1114. **30. Костецкий Б.И., Бершадский Л.И., Чукреев Е.П.** Динамическое равновесие при трении и износе металлов // ДАН СССР. – 1970. – Т.191, №6. – С.1337-1339. **31. Костецкий Б.И.** Эволюция структурного и фазового состояния и механизмы самоорганизации материалов при внешнем трении // Трение и износ. – 1993. – Т.14, №4. – С.773-783. **32. Костецкий Б.И.** Фундаментальная закономерность самоорганизации технических трибосистем // ДАН УССР. Сер.А. – 1989. – №4. – С.52-57. **33. Физика твёрдого тела:** Энциклопед. слов. Vol.1 / Сост.: *V.H. Bar'yahtar, V.L. Vineckij, A.S. Bakaj* i dr. – Kiev.: Nauk. dumka, 1996. – 652p. **34. Landau L.D.** O равновесной форме кристаллов // Sb. трудов. Vol.2. – Moscow.: Nauka, 1969. – 408p. **35. Kosteckij B.I., Bershadskij L.I., Aronov V.A.** // DAN SSSR. – 1970. – Vol.190, No6. – P.1337. **36. Mur D.** Osnovy i primeneniya triboniki / Per. s angl. *S.A. Harlamova*; Pod red. *I.V. Kragel'skogo*. – Moscow.: Mir, 1978. – 488p. **37. Palatnik L.S., Fuks M.Ya., Kosevich V.M.** Mehanizm obrazovaniya i substruktura kondensirovannykh plynok. – Moscow.: Nauka, 1972. – 320p. **38. Alekseev N.M., Kuz'min N.N., Trankovskaya H.R., Shuvalova E.A., Chekina O.H.** Metodika issledovaniya smazochnogo dejstviya // Prakticheskaya tribologiya. – Moscow, 1994. – P.325-328. **39. Zaharchenko A.V.** Koefitsient teriya v tribospoluchennyah yak golovnyj parametр процесу // Visnyk NTU "KhPI". Zb. nauk. prac'. Ser.: "Problemy mehanichnogo pryvodu". – Kharkiv: NTU "KhPI", 2009. – No19. – P.58-68. **40. Zaharchenko A.V.** Temperaturnyj kriteriy v tribospoluzheniyah yak charakteristika parametров процесу // Visnyk NTU "KhPI". Zb. nauk. prac'. Ser.: "Problemy mehanichnogo pryvodu". – Kharkiv: NTU "KhPI", 2011. – No28. – P.53-63. **41. Zaharchenko A.V.** Tolschina smazochnogo sloya v tribospoluzheniyah yak charakteristika parametров процесу // Visnyk NTU "KhPI". Zb. nauk. prac'. Ser.: "Problemy mehanichnogo pryvodu". – Kharkiv: NTU "KhPI", 2012. – No36. – P.59-67.

*Послунута (received) 19.03.2015*