

テーマ名 (タイトル)	排気エネルギーの有効利用と機械摩擦損失の低減に関する研究開発
SIPチーム	損失低減チーム リーダー大学：早稲田大学 大聖 泰弘
AICE分科会	排気エネルギー活用分科会 摩擦損失低減分科会
目的	ターボ過給機の性能向上、燃料改質による排熱回収技術の開発を通じて排気エネルギーを低減する。従来は経験則に基づいていた摩擦損失メカニズムを解明し、大幅低減を狙う。

焼付面圧と耐摩耗性の向上

軸受摩擦損失の低減のため
低粘度オイルの使用
狭幅化軸受による高面圧化



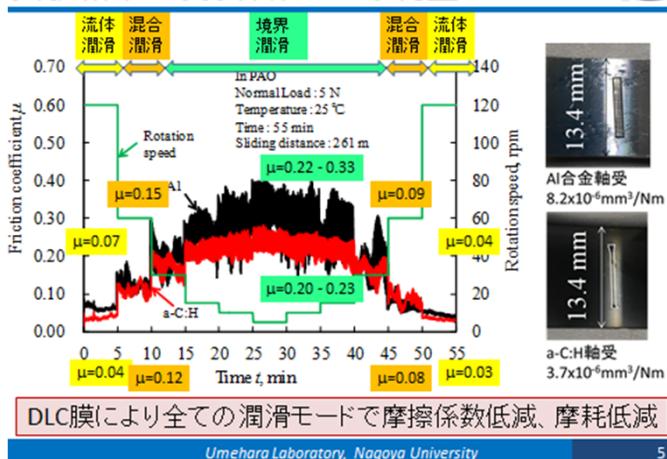
混合潤滑下における
焼付き面圧の向上
耐摩耗性の向上
境界潤滑部の低摩擦

<http://www.easaka.ac.jp/>

Umeshara Laboratory, Nagoya University

3

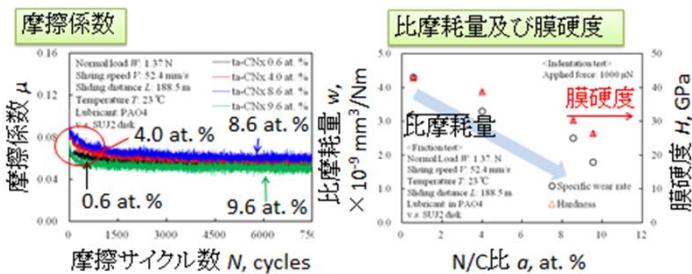
実験結果～摩擦係数と比摩耗量～



Umeshara Laboratory, Nagoya University

5

ta-CN_x膜の摩擦係数、比摩耗量及び膜硬度



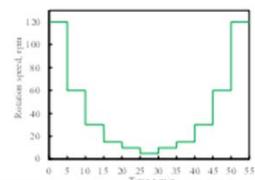
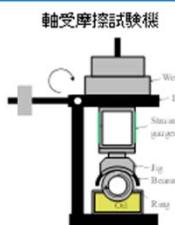
- ・摩擦係数はN/C比によらず、 $\mu = 0.05 \sim 0.06$ 程度
- ・摩擦初期における摩擦係数の低下傾向に差異
- ・従来同様にN/C比の増加に伴う膜硬度、比摩耗量の減少を確認
- なじみ性の優れた新しいDLC膜としての軸受けへの適用の期待

テーマ名 (タイトル)	エンジン軸受におけるカーボン系硬質膜の超低摩擦、耐焼付及び耐摩耗の指針の提案と実証
クラスター大学	名古屋大学 梅原徳次
50%への貢献	エンジン軸受の流体摩擦トルクを50%削減するために、軸受面積を50%削減したエンジン軸受をカーボン系硬質膜の成膜及び相手材料の最適化で実現させる。そのために、従来のアルミニウム合金軸受に対し、耐焼付き性、耐摩耗性及び低摩擦特性に優れたカーボン系硬質膜軸受の設計指針をクラスター大学固有の「構造変化層の評価方法」より提案する。

目的達成のための構想

- カーボン系硬質膜の摩耗機構からなじみ性に富む硬質膜の設計指針を提案する。
- カーボン系硬質膜の構造変化を利用し、耐焼付きと耐摩耗を両立する。

エンジン軸受を模擬した試験装置



Umeshara Laboratory, Nagoya University

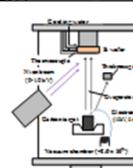
Lubricant (additive-free)	Poly α olefin(PAO4)
Normal load, N	5
Max Hertz Pressure, MPa	11
Temperature, °C	25
Sliding time, min	55
Bearing (Inner diameter:φ44 mm)	a-C:H on Al
Ring (Outside diameter:φ35 mm)	S25C



DLC(a-C:H)

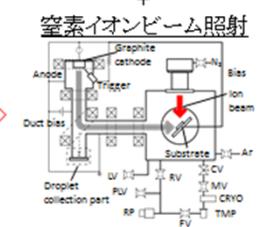
ta-CN_x膜の新成膜手法の提案

IBA-ED法
電子ビーム蒸着法
+
窒素イオンビーム照射



低エネルギー(<1 eV)で
炭素が成膜される
⇒低硬度(10~20 GPa)

IBA-FAD法
フィルタードアーケデポジション法
+
窒素イオンビーム照射



高エネルギー(~100 eV)で
炭素イオンを成膜できる
⇒高硬度(20~60 GPa)

ta-CN_x膜の破壊靭性値となじみやすさ

押し込み試験後のき裂長さから、破壊靭性値を算出したところ、
N/C比の増加に伴い、**破壊靭性値の増加**が確認された
⇒摩耗形態の遷移により摩耗面が平滑化した可能性が示唆された。

$$\left[\left(\frac{C_f}{C} \right)^3 - 1 \right] = \frac{2d}{\pi C} \left(\frac{G_f}{G_s} + \frac{E_f}{E_s} - 2 \right)$$

$$K_{IC} = \sqrt{G_f/E_f}$$

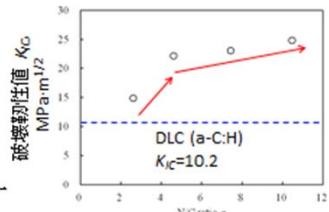
C, C_0 : 膜及び基板のき裂長さ

d : 膜厚

E_f, E_s : 膜及び基板のヤング率

G_f, G_s : 膜及び基板の破壊エネルギー

K_{IC} : 膜の破壊靭性値



なじみにより流体潤滑状態になりやすく、
超耐摩耗軸受実現のための破壊じん性値による設計指針の検討