

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
ПОВОЛЖСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ



УТВЕРЖДАЮ  
Директор ИММ

УТВЕРЖДАЮ /Н.П. Сютлов/  
(Ф.И.О. декана (директора института))

11.03.2024 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)**

М.1.2.6 Методы формообразования изделий из порошковых материалов

*(код и наименование дисциплины по учебному плану)*

Направление подготовки (специальность)	15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств
Квалификация выпускника	Магистр (бакалавр/магистр/специалист)
Программа магистратуры	Конструирование и надежность оборудования машиностроительных производств

Курс	2
Семестр	3

**Распределение учебного времени**

Трудоемкость по учебному плану	144 / 4	часов/зачетных единиц
Лекции	14	часов
Лабораторные работы	-	часов
Практические занятия	28	часов
Иная контактная работа	-	часов
Всего контактной работы (без учета экз.)	42	часов
Контактная работа по экзамену	-	часов
Курсовой проект (работа)	-	семестр
Самостоятельная работа обучающихся (без учета экз.)	102	часов
Самостоятельная работа по подготовке к экзамену	-	часов
Экзамен	-	семестр
Зачет	-	семестр
БРК, ДЗ	3	семестр

(год)

Программа составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО направления подготовки (специальности) 15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

Программу составили:

доцент с ученой степенью кандидата наук	МиМ	СОГЛАСОВАНО	Н.Г. Крашенинникова
(должность)	(кафедра)		(И.О. Фамилия)

РАССМОТРЕНА и ОДОБРЕНА на заседании кафедры, за которой закреплена дисциплина  
Кафедра машиностроения и материаловедения

(наименование кафедры)		
07.03.2024	протокол №	7
(дата)		

Заведующий кафедрой	СОГЛАСОВАНО	С.Я. Алибеков
		(И.О. Фамилия)

Рабочая программа СОГЛАСОВАНА с факультетом (институтом), выпускающей(ими) кафедрой(ами).  
СООТВЕТСТВУЕТ действующей ОП.

Заведующий кафедрой	СОГЛАСОВАНО	С.Я. Алибеков
		(И.О. Фамилия)

Председатель методической комиссии факультета (института), в который входит выпускающая кафедра

СОГЛАСОВАНО	А.А. Медяков
	(И.О. Фамилия)

Эксперт(ы): Копылов Владимир Иванович, генеральный директор ООО Объединение «Родина»

Рабочая программа проверена и зарегистрирована в УМЦ 12.03.2024 г.

Специалист учебно-методического центра СОГЛАСОВАНО /Т.А. Смирнова/

## Раздел 1. ЦЕЛЬ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Целью освоения дисциплины является достижение планируемых результатов обучения, соответствующих установленным в ОПОП индикаторам достижения компетенций:

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Результаты обучения
1. ПК-2 Способен осуществлять контроль качества материалов, средств технологического оснащения, технологических процессов, готовой продукции, разрабатывать мероприятия по обеспечению необходимой надежности элементов машиностроительных производств	ПК-2.1 Знает марки и свойства материалов, используемых в машиностроении.	<b>знания:</b> Знает марки, физико-химические и механические свойства порошковых материалов, используемых в машиностроении. <b>умения:</b> <b>навыки:</b>
	ПК-2.2 Подбирает средства технологического оснащения для реализации технологического процесса изготовления изделий машиностроения.	<b>знания:</b> Знает требования к исходным материалам и средствам технологического оснащения процессов производства изделий из металлических порошков <b>умения:</b> Умеет подбирать технологическое оборудование и оснастку для реализации технологического процесса изготовления изделий из металлических порошков. <b>навыки:</b> Имеет навыки расчета размеров технологической оснастки для изготовления изделий из металлических порошков

## Раздел 2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОПОП

Дисциплина относится к элективным дисциплинам (модулям) ОПОП.

Дисциплина является элективной

Для продолжения формирования заявленных компетенций необходимы знания предшествующих дисциплин: Новые конструкционные материалы (ПК-2), Теория и технология термической обработки материалов (ПК-2)

Изучаемая дисциплина является основой для продолжения формирования указанных компетенций в следующих практиках: Преддипломная практика, в том числе научно-исследовательская работа (ПК-2); государственной итоговой аттестации в форме: Подготовка к процедуре защиты и защита выпускной квалификационной работы (ПК-2)

## Раздел 3. ОПИСАНИЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ

Для формирования заявленных компетенций используются методологические технологии, реализующие деятельностный, личностно-ориентированный, практико-ориентированный подходы.

Основными стратегическими технологиями являются: дискуссионные, исследовательские, практические занятия, процедуры самообучения, тренинговые

На достижение конкретных целей обучения направлены применяемые тактические технологии: задания, классическая лекция, проблемная лекция, лекция-визуализация, практикум творческий

#### Раздел 4. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

##### 3 семестр

Виды и темы занятий	Количество часов	Формируемые компетенции
<b>методы прессования заготовок из металлических порошков</b>	<b>95</b>	ПК-2
Лекция. Классификация методов формования. Закономерности прессования.	2	
Лекция. Методы изостатического прессования	2	
Лекция. Инжекционное прессование Методы шликерного литья	2	
Лекция. Получение длинномерных заготовок: прокатка порошков, мундштучное прессование.	2	
Лекция. Методы высокоскоростного прессования: взрывное, электрогидроимпульсное, магнито-импульсное, пневмомеханическое.	2	
Практическое занятие. Методы получения, свойства, маркировка металлических порошков	2	
Практическое занятие. Закономерности процесса прессования	2	
Практическое занятие. Основные конструктивные требования к порошковым заготовкам. Разработка схемы прессования в металлической пресс-форме.	2	
Практическое занятие. Расчет технологических параметров процесса прессования.	2	
Практическое занятие. Расчет размеров прессовочной и калибровочной оснастки.	2	
Практическое занятие. Определение параметров процесса спекания порошковых изделий	2	
Практическое занятие. Расчет параметров изостатического прессования	2	
Практическое занятие. Расчет параметров мундштучного прессования	2	
Практическое занятие. Горячее прессование. Инфильтрация	2	
Задания для самостоятельной работы, в том числе выполнение РГР подготовка к практическим занятиям, подготовка к тесту. РГР «Разработка маршрутного технологического процесса изготовления детали методом порошковой металлургии».	67	ПК-2
<b>Технология основных групп порошковых материалов</b>	<b>49</b>	
Лекция. Основные группы порошковых материалов	2	
Лекция. Особенности компактирования нанопорошков	2	
Практическое занятие. Технология производства изделий из порошковых конструкционных материалов	2	
Практическое занятие. Особенности термической обработки порошковых сталей	2	
Практическое занятие. Особенности химико-термической	2	

обработки порошковых сталей		
Практическое занятие. Технология производства изделий из порошковых конструкционных материалов	2	
Практическое занятие. Разработка технологического процесса изготовления порошковой детали. Расчет трудоемкости.	2	
Задания для самостоятельной работы, в том числе выполнение подготовка к практическим занятиям, написание реферата, подготовка к тесту.	35	
Иная контактная работа:	0	

## Раздел 5. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ

Изучение дисциплины рекомендуется начать с ознакомления с рабочей программой, ее структурой и содержанием разделов. Учебный материал структурирован, изучение дисциплины осуществляется в тематической последовательности.

**Занятия лекционного типа** дают систематизированные знания по дисциплине, концентрируют внимание на наиболее сложных и важных вопросах. Во время лекционных занятий рекомендуется вести конспектирование учебного материала; обращать внимание на формулировки и категории, раскрывающие суть проблемы, явления или процесса; зафиксировать выводы и практические рекомендации. Подготовка к **занятиям семинарского типа** включает ознакомление с планом практического занятия; работу с конспектом лекций, выполнение домашнего задания, работу с учебной и учебно-методической литературой, научными изданиями и электронными образовательными ресурсами, рекомендованными рабочей программой дисциплины.

Содержание **самостоятельной работы** определяется рабочей программой дисциплины, оценочными и методическими материалами, заданиями и указаниями преподавателя. Самостоятельная работа может осуществляться в аудиторной и внеаудиторной формах. Эффективным средством осуществления самостоятельной работы является электронная информационно-образовательная среда университета, которая обеспечивает доступ к образовательной программе, рабочей программе дисциплины, к электронным библиотечным системам, профессиональным базам данных и информационным справочным системам.

Изучение дисциплины включает выполнение тестов, подготовку РГР, докладов. Периодичность проведения, формы текущего контроля успеваемости, система оценивания хода освоения дисциплин представлены в рабочей программе. Условия аттестации приведены в технологической карте, входящей в состав рабочей программы дисциплины.

## Раздел 6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ И УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

### 6.1. Учебно-методическое обеспечение

№№ п/п	Список используемой литературы	Количество экземпляров печатных изданий, имеющих в библиотеке, или электронный адрес издания (ресурса) в сети Интернет
<b>УЧЕБНЫЕ, УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКИЕ И НАУЧНЫЕ ИЗДАНИЯ</b>		
1.	Крашенинникова, Надежда Геннадьевна. Основы технологии порошковой металлургии [Текст] : [учебное пособие по направлениям 22.03.01, 15.03.01, 15.04.05] / Н. Г. Крашенинникова, С. Я. Алибеков, Г. П. Фетисов; М-во	30 / <a href="https://portal.volgatech.net/books/Krashenninnikova_osnovi_tehnologii_2016.pdf">https://portal.volgatech.net/books/Krashenninnikova_osnovi_tehnologii_2016.pdf</a>

	образования и науки Рос. Федерации, ФГБОУ ВО "Поволж. гос. технол. ун-т". Йошкар-Ола: ПГТУ, 2016. - 286 с. ISBN 978-5-8158-1769-2. Экземпляры: всего 30.	
2.	Крашенинникова, Надежда Геннадьевна. Основы технологии порошковой металлургии [Текст : Электронный ресурс] : учебное пособие для самостоятельной работы и практических занятий : [для технических направлений подготовки и специальностей по разделам дисциплин "Основы технологии порошковой металлургии", "Методы формообразования изделий из порошковых материалов"] / Н. Г. Крашенинникова, С. Я. Алибеков; М-во образования и науки Рос. Федерации, ФГБОУ ВО "Поволж. гос. технол. ун-т". Йошкар-Ола: ПГТУ, 2018. - 155 с. ISBN 978-5-8158-1975-7. Экземпляры: всего 36.	36 / <a href="https://portal.volgatech.net/books/Krashenninnikova_osnovi_tehnologii_poroshkovoi_metalurgii_2018.pdf">https://portal.volgatech.net/books/Krashenninnikova_osnovi_tehnologii_poroshkovoi_metalurgii_2018.pdf</a>
3.	Севастьянова, Ирина Геннадьевна. Теория и технология процессов порошковой металлургии [Текст] : [учеб. пособие для студентов вузов по направлению подготовки дипломир. специалистов 651300 "Металлургия", по специальности 110800 "Композиц. и порошковые материалы, покрытия" и по направлению подгот. магистров 550500 "Металлургия"] / И. Г. Севастьянова, И. В. Анциферова, Г. А. Либенсон; Перм. гос. техн. ун-т. Пермь, 2002. - 298 с. Экземпляры: всего 9.	9
4.	Материаловедение и технология материалов [Текст] : учебник для бакалавров : [по машиностроительным специальностям] / [Фетисов Г. П. и др.] ; под ред. Г. П. Фетисова; Моск. авиац. ин-т (Нац. исслед. ун-т). 7-е изд., перераб. и доп. Москва: Юрайт, 2014. - 766, [1] с. ISBN 978-5-9916-2607-1. Экземпляры: всего 25.	25

## 6.2. Материально-техническая база и программное обеспечение

№№ п/п	Аудитории для проведения учебных занятий, самостоятельной работы и проведения государственной итоговой аттестации	Перечень основного оборудования	Программное обеспечение
1.	141а (I)	Весы лабораторные EL-600 (2), Весы лабораторные ВК-300 (1), Вискозиметр ВЗ-246 (1), Колонки SVEN 2.0 STREAM Mega R (1), Комплект кодотран материаловедени (1), Комплект кодотран основы метролог (1), Комплект кодотран. литейное произ (1), Компьютер AMDX2 4200/4Gb/250Gb/DVD-RW/FDD/Монитор 17"Samsung клв.мышь (1), МИКРОСКОП МЕТАМ РВ-22 (1), Ноутбук Lenovo (G500) 15,6" HD (1), Оверхед-	Microsoft Windows Enterprise, Справочная правовая система "Консультант Плюс", Microsoft Office Standard, Агент Dr.Web, Комплект ГАРАНТ-Мастер, Microsoft Access, Microsoft Visio Professional, Microsoft Project Professional, Microsoft Visual Studio Enterprise, Комплект ПО для решения основных

	проектор Medium портативный (1), ПЕЧЬ МУФЕЛЬНАЯ ПМ-8 (1), ПЕЧЬ МУФЕЛЬНАЯ СНОЛ 8,2/1100 (2), Печь муфельная СНОЛ-6,7/1300 (1), Принтер лазерн. Xerox 3122 (1), Проектор мультимедийный Hitachi CP- RX93 (1), Станок шлифовально-полировальный ШЛИФ-2М-V (1), СТИЛОСКОП СЛ-13 (1), Стол лабораторный СЛМ-1Н (1), Стол химический пристенный СХП -2Н (1), Термодат-11МЗ /4УВ/4Р регулятор температуры (1), Термодат-25У1-РМ /8У/8С/ВР регулятор температуры (1), Толщиномер Константа К-5 (1), Толщиномер покрытий ТТ100 (1), Универсальный измеритель-регулятор ТРМ138Р (1), Установка для индукционного нагрева металла i-Ductor (1), ШКАФ ВЫТЯЖНОЙ (1), Щит управления (1714,4) (1), Экран настенный рулонный 200х200 см (1), Комплект учебной мебели (1)	пользовательских задач
--	---	------------------------

## Раздел 7. ФОРМЫ КОНТРОЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ/ ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

Критерии оценивания индикаторов достижения компетенций направлены на:

- усвоение теоретического материала (объем знаний, глубина усвоения), предусмотренного рабочей программой;
- умение излагать материал (четкость, грамотность изложения материала, точность и полнота воспроизведения учебного материала);
- умение применять теоретические знания при решении практических заданий.

Шкала оценивания представлена ниже.

Уровень сформированности элементов компетенции	Критерии оценивания	Шкала оценивания
Пороговый уровень	Обучающийся имеет знания основного материала, проявляет умение логично его излагать, но может допускать неточности в изложении материала, недостаточно правильные формулировки, испытывает затруднения в выполнении практических заданий.	удовлетворительно
Продвинутый уровень	Обучающийся твердо знает программный материал, излагает его грамотно и по существу, не допускает существенных неточностей в ответе на вопрос, правильно применяет теоретические положения при решении практических вопросов и задач, владеет необходимыми навыками и приемами их выполнения	хорошо

Высокий уровень	Обучающийся глубоко и прочно усвоил программный материал, грамотно и логически стройно его излагает, дает исчерпывающие ответы на поставленные вопросы. В ответе тесно увязывается теория с практикой, при этом обучающийся не затрудняется с ответом при видоизменении задания, свободно справляется с задачами, вопросами и другими видами применения знаний, показывает знакомство с монографической литературой, периодическими изданиями, правильно обосновывает принятые решения, свободно владеет разносторонними навыками, приемами выполнения практических работ	отлично
-----------------	---	---------

### 7.1. Текущий контроль успеваемости

Текущий контроль успеваемости обеспечивает оценивание хода освоения дисциплины (модуля) и производится с применением технологии рейтингового контроля в соответствии с технологической картой дисциплины. Порядок составления технологической карты и алгоритм проведения процедуры оценивания видов деятельности обучающихся, направленных на освоение знаний, умений, навыков и/или опыта деятельности, по накопительной системе в баллах устанавливается положением о системе РИТМ в ФГБОУ ВО «ПГТУ»

### 7.2. Промежуточная аттестация обучающихся

Промежуточная аттестация обучающихся направлена на оценивание результатов обучения по дисциплине (модулю) и проводится с использованием фондов оценочных средств.

Примеры типовых контрольных заданий из базы фонда оценочных средств по образовательной программе.

Тест 1. Методы получения, свойства и маркировка металлических порошков  
для магистров, обучающихся по направлению подготовки

15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

Вариант 0

1. Физико-механическими методами получения металлических порошков являются ...

1) распыление воздухом 2) электролиз 3) метод межкристаллитной коррозии 4) размол

2. Методом восстановления получают порошки \_\_\_\_ формы.

1) осколочной 2) сферической 3) дендритной 4) каплевидной 5) губчатой

3. Порошок марки ПЖРВЗ.200.28 получен методом ...

1) распыления воздухом 2) восстановления 3) распыления водой 4) электролиза

4. График зависимости, построенный в координатах «плотность прессовки – давление прессования»



характеризует \_\_\_\_ порошка.

5. Распыленный порошок по сравнению с восстановленным имеет ...

- 1) лучшую текучесть                      2) меньшую насыпную плотность
- 3) худшую уплотняемость              4) лучшую формуемость

6. К технологическим свойствам порошка относится ...

- 1) гранулометрический состав    2) микротвердость
- 3) насыпная плотность              4) пиррофорность

7. Ситовый анализ используется для определения \_\_\_\_ порошка.

- 1) удельной поверхности    2) размера частиц    3) текучести    4) формуемости

8. Число «28» в маркировке порошка ПЖВ 2.160.28 означает ...

- 1) текучесть (с/50г)                      2) насыпную плотность  $\cdot 10$  (г/см<sup>3</sup>)
- 3) средний размер частиц ( $\cdot 10^{-1}$ , мкм)    4) содержание углерода в сотых долях процента

9. В качестве восстановителя при получении при получении порошка титана используют ...

- 1) твердый углерод    2) эндогаз    3) натрий    4) углекислый газ

10. Легированные порошки можно получить методом ...

- 1) диссоциации карбониллов    2) электролиза    3) распыления    4) восстановления

11. «Р-10» – марка порошка ...

- 1) медного распыленного    2) фосфора    3) железного карбонильного    4) быстрорежущей стали

12. Порошок нержавеющей стали, содержащий около 18 % хрома и около 9 % никеля, с максимальной крупностью частиц 160 мкм и насыпной плотностью 2,4 г/см<sup>3</sup>, имеет марку \_\_\_\_.

13. Электролизом раствора электролита можно получить порошок ...

- 1) алюминия    2) тантала    3) магния    4) никеля

14. Частицы порошка марки ПНК имеют \_\_\_\_ форму.

- 1) каплевидную    2) осколочную    3) сферическую    4) дендритную

15. Из приведенных наиболее активным восстановителем, используемым при производстве железного порошка, является ...

- 1) водород      2) углекислый газ      3) эндогаз      4) аммиак

16. Насыпная плотность порошка марки ПХ30-280-23 составляет \_\_\_\_ г/см<sup>3</sup>.

Тест итоговый по дисциплине "Методы формования изделий из металлических порошков"

Вариант 0

1. Элемент оснастки, оформляющий торец детали при прессовании металлических порошков в закрытой пресс-форме, называется \_\_\_\_.

2. Двусторонним прессованием в неразъемной металлической пресс-форме с одноосным приложением нагрузки нельзя получить порошковые заготовки с...

- 1) отверстием в направлении прессования      2) резьбой по отверстию  
3) отношением высоты к диаметру больше 1      4) фаской по внешнему диаметру

3. Для уменьшения износа оснастки при прессовании деталей из металлических порошков обычно добавляют ...

- 1) графит    2) стеарат цинка    3) индустриальное масло    4) глицерин

4. Изменение размера прессовки по сравнению с размером в пресс-форме после снятия давления и выпрессовки заготовки называется \_\_\_\_.

5. При гидростатическом прессовании уплотнение порошка производят обычно в оболочках из ...

- 1) цветных сплавов      2) керамики      3) эластомеров      4) стали

6. Высокоплотные детали из металлических порошков можно получить ...

- 1) двусторонним прессованием      3) мундштучным прессованием  
2) горячим прессованием      4) магнитоимпульсным прессованием

7. Для обеспечения требуемой точности размеров спеченные заготовки из порошковых сталей обычно подвергают ...

1) штамповке      2) доуплотнению      3) калиброванию      4) механической обработке

8. Для получения прессовок, имеющих переменное сечение по высоте, используют ...

- 1) плавление матрицы      2) пресс-формы с несколькими пуансонами  
3) двустороннее прессование      4) двойное прессование с промежуточным спеканием

9. Процесс получения из металлических порошков заготовки требуемых формы, размеров, плотности и механической плотности за счет приложения давления, превышающего предел текучести основного компонента порошковой смеси, называется ...

- 1) калибровкой      2) уплотнением      3) штамповкой      4) прессованием      5) формованием

10. В методе магнитоимпульсного прессования прессуемый порошок помещают в оболочку из ...

- 1) тонколистовой стали      2) меди      3) полиуретана      4) натурального каучука

11. Давление, необходимое для достижения заданной плотности прессовки при прессовании в неразъемной металлической пресс-форме с увеличением дисперсности порошка ...

- 1) увеличивается      2) уменьшается      3) практически не изменяется

12. Метод получения заготовок большой длины путем непрерывного продавливания смеси пластификатора с порошком через матрицу называется ...

13. При максимальном давлении прессования 500 МПа пресс усилием 150 т можно использовать для получения заготовок с площадью поперечного сечения до \_\_\_\_ см<sup>2</sup>.

- 1) 10      2) 25      3) 40      4) 50

14. Наиболее прочными при одинаковой плотности являются прессовки из порошков, полученных методом ...

- 1) распыления водой      2) размола      3) восстановления      4) центробежного распыления

15. Перспективными методами изготовления изделий из нанопорошков являются ...

- 1) газостатическое прессование  
2) ультразвуковое прессование

3) двустороннее прессование в металлических пресс-формах

4) магнитно-импульсное прессование

## Перечень вопросов для проведения промежуточной аттестации

### Вопросы для подготовки к итоговому тесту

по дисциплине «Методы формообразования изделий из порошковых материалов»

1. Классификация методов получения порошков.
2. Получение порошков размолотом в мельницах разного типа. Получение порошков методом диспергирования расплава газовым потоком.
3. Получение порошков методом распыления расплава водой.
4. Получение порошков методом центробежного распыления.
5. Получение порошков восстановлением химических соединений.
6. Основные закономерности электролитического метода получения металлических порошков.
7. Получение порошков методом термической диссоциации карбониллов металлов.
8. Получение металлических порошков термодиффузионным насыщением.
9. Химические свойства металлических порошков.
10. Физические свойства порошков и методы их исследования.
11. Технологические свойства порошков и методы их контроля.
12. Подготовка порошков к прессованию.
13. Принципиальная технологическая схема производства порошковых изделий.
14. Принципы отбора деталей для изготовления из металлических порошков.
15. Основные закономерности процесса формования металлических порошков.
16. Технология прессования в закрытых металлических пресс-формах.
17. Изостатическое прессование.
18. Мундштучное прессование.
19. Прокатка порошков.
20. Инжекционное прессование.
21. Взрывное прессование.
22. Магнитно-импульсное прессование.
23. Электрогидроимпульсное прессование.
24. Шликерное литье.

25. Основные закономерности процесса спекания.
26. Конструкционные порошковые материалы, маркировка, структура, свойства.
27. Термическая и химико-термическая обработка порошковых сталей.
28. Порошковые антифрикционные материалы.

Тест итоговый по дисциплине «Методы формообразования изделий из порошковых материалов»

для магистров, обучающихся по направлению подготовки

15.04.01 Машиностроение

Вариант 0

1. Гомогенные легированные порошки можно получить методом ...

- 1) диссоциации карбониллов   2) электролиза   3) распыления   4) восстановления

2. Порошок марки ПЖВ2.160.26 получен методом ...

- 1) распыления воздухом   2) восстановления   3) распыления водой   4) электролиза

3. Интервал плотности, при которой прессовка не имеет разрушений при извлечении из пресс-формы, характеризует \_\_\_\_ порошка.

4. Электролизом раствора можно получить порошки ...

- 1) никеля   2) алюминия   3) магния   4) железа

5. Изменение размера прессовки по сравнению с размером в пресс-форме после снятия давления и выпрессовки заготовки называется \_\_\_\_.

6. Элемент оснастки, оформляющий сквозное отверстие в детали при прессовании металлических порошков в закрытой пресс-форме, называется ...

- 1) матрицей   2) пуансоном   3) зенкером   4) стержнем

7. Для уменьшения износа оснастки при прессовании деталей в порошковую шихту обычно добавляют ...

- 1) графит   2) стеарат цинка   3) индустриальное масло   4) глицерин

8. В условиях серийного производства для спекания деталей из порошковых сталей используют

обычно \_\_\_\_ печи.

- 1) муфельные    2) конвейерные    3) шахтные    4) вакуумные

9. Наиболее частой причиной обезуглероживания деталей при спекании является ...

- 1) завышенная температура спекания  
2) низкий углеродный потенциал атмосферы  
3) слишком медленное охлаждение  
4) завышенная пористость прессовок

10. Порошковые материалы на основе железа спекают обычно при температурах \_\_\_\_ °С.

- 1) 900 – 1000    2) 1100 – 1200    3) 1300 – 1400    4) 800 – 900

11. Основной структурной составляющей сплава ПК80-64 после правильно проведенного спекания является ...

- 1) феррит    2) перлит    3) аустенит    4) цементит

12. Буквой «К» в марке порошковой стали ПК35Д2К-64 обозначается присутствие ...

- 1) кремния    2) кобальта    3) серы    4) карбидов

14. В качестве защитной атмосферы для спекания порошковых сталей можно использовать ...

- 1) эндогаз,  $H_2$     2) азот, углекислый газ    3) воздух, аргон    4) природный газ, ацетилен

15. Причиной коробления порошковых заготовок при спекании может быть ...

- 1) неравномерная плотность прессовок и слишком быстрый подъем температуры при спекании  
2) завышенная температура спекания и слишком большое содержание окислителей в защитной атмосфере  
3) завышенная плотность прессовок и слишком большая продолжительность спекания  
4) слишком большая пористость и недопекание заготовок

16. После спекания материал ПК10-64 должен иметь структуру ...

- 1) ферритную, допускаются участки перлита  
2) перлитную, допускаются включения цементита  
3) мартенситную, допускается остаточный аустенит

4) феррито-перлитную с включениями сульфидов

17. Пористость материала ПК10ДЗ-68 составляет около \_\_\_\_ %.

- 1) 14      2) 10      3) 18      4) 21

18. Закалку порошковой стали ПК40Д2К-74 целесообразно проводить с температуры \_\_\_\_ °С.

- 1) 840-860    2) 750-770    3) 690-710    4) 1120-1150

19. После цементации порошковых сталей ...

- 1) их подвергают закалке и низкому отпуску  
2) проводят нормализацию  
3) их подвергают диффузионному отжигу  
4) дополнительной термической обработки не требуется

20. 12. ПА-ЖГр2ДЗ – это марка ...

- 1) порошкового конструкционного материала  
2) легированного порошка на основе железа  
3) твердого сплава  
4) порошкового антифрикционного материала