

Министерство образования и науки Российской Федерации  
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И. Носова»

Многопрофильный колледж



**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ  
ПРАКТИЧЕСКИХ И ЛАБОРАТОРНЫХ РАБОТ**

**ОП.09 МАТЕРИАЛОВЕДЕНИЕ**

для студентов специальности  
**44.02.06 Профессиональное обучение (по отраслям).**  
**Техническая эксплуатация гидравлических машин, гидроприводов и  
гидропневмоавтоматики  
(углубленной подготовки)**

Магнитогорск, 2016

**ОДОБРЕНО:**

Предметно-цикловой комиссией  
«Механического и гидравлического оборудования»  
Председатель О.А.Тарасова  
Протокол № 1 от 07.09.2020 г.

Методической комиссией МпК  
Протокол №1 от 22.09.2016 г.

**Составитель:**

преподаватель ФГБОУ ВО «МГТУ им. Г.И.Носова» МпК И.Л.Никулина

Методические указания по выполнению практических и лабораторных работ разработаны на основе рабочей программы учебной дисциплины «Материаловедение». Содержание практических и/ лабораторных работ ориентировано на подготовку обучающихся к освоению профессионального(ых) модуля(ей) программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 44.02.06 «Профессиональное обучение (по отраслям). Техническая эксплуатация гидравлических машин, гидроприводов и гидропневмоавтоматики» и овладению профессиональными компетенциями.

## Оглавление

1 ВВЕДЕНИЕ .....	4
2 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ .....	6
Лабораторная работа № 1 .....	6
Практическая работа № 1 .....	9
Лабораторная работа 2.....	19
Лабораторная работа 3.....	23
Лабораторная работа 4.....	27
Практическое занятие 2 .....	33
Практические занятия 3.....	43
Практические занятия 4.....	47
Лабораторная работа 5.....	55
Практические занятия 5.....	61
Практическое занятие 6.....	66
Практическое занятие 7.....	71
Практическое занятие 9.....	80

## 1 ВВЕДЕНИЕ

Важную часть теоретической и профессиональной практической подготовки обучающихся составляют практические и лабораторные занятия.

Состав и содержание практических и лабораторных занятий направлены на реализацию Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования.

Ведущей дидактической целью практических занятий является формирование профессиональных практических умений (умений выполнять определенные действия, операции, необходимые в последующем в профессиональной деятельности) или учебных практических умений (умений выполнять определенные действия), необходимых в последующей учебной деятельности.

Ведущей дидактической целью лабораторных занятий является экспериментальное подтверждение и проверка существенных теоретических положений (законов, зависимостей).

В соответствии с рабочей программой учебной дисциплины «Материаловедение» предусмотрено проведение практических и лабораторных занятий.

В результате их выполнения, обучающийся должен:

**уметь:**

- распознавать и классифицировать конструкционные и сырьевые материалы по внешнему виду, происхождению, свойствам;
- определять виды конструкционных материалов;
- выбирать материалы для конструкций по их назначению и условиям эксплуатации;
- проводить исследования и испытания материалов;
- рассчитывать и назначать оптимальные режимы резанья

Содержание практических и лабораторных занятий ориентировано на подготовку обучающихся к освоению профессионального модуля программы подготовки специалистов среднего звена по специальности и овладению **профессиональными компетенциями:**

ПК 4.2 Участвовать в разработке и внедрении технологических процессов.;

ПК 4.3 Разрабатывать и оформлять техническую и технологическую документацию А также формированию **общих компетенций:**

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес;

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, определять методы решения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество;

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в коллективе и команде, взаимодействовать с руководством, коллегами и социальными партнерами.

Выполнение обучающихся практических и/или лабораторных работ по учебной дисциплине «Материаловедение» направлено на:

- *обобщение, систематизацию, углубление, закрепление, развитие и детализацию полученных теоретических знаний по конкретным темам учебной дисциплины;*

- *формирование умений применять полученные знания на практике, реализацию единства интеллектуальной и практической деятельности;*

- *формирование и развитие умений: наблюдать, сравнивать, сопоставлять, анализировать, делать выводы и обобщения, самостоятельно вести исследования, пользоваться различными приемами измерений, оформлять результаты в виде таблиц, схем, графиков;*

- *приобретение навыков работы с различными приборами, аппаратурой, установками и другими техническими средствами для проведения опытов;*

*- выработку при решении поставленных задач профессионально значимых качеств, таких как самостоятельность, ответственность, точность, творческая инициатива.*

Практические и лабораторные занятия проводятся после соответствующей темы, которая обеспечивает наличие знаний, необходимых для ее выполнения.

## 2 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

### Тема 1.2. Кристаллизация металлов

#### Лабораторная работа № 1

#### Наблюдение с помощью биологического микроскопа за кристаллизацией из раствора соли

**Цель:** - изучение процесса кристаллизации на примере раствора соли.  
-углубление, закрепление полученных теоретических знаний по данной теме;  
-формирование умений применять полученные знания на практике.

#### Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

-развивать умения: наблюдать, сравнивать, сопоставлять, анализировать, делать выводы и обобщения, самостоятельно вести исследования

#### Материальное обеспечение:

1. Биологический микроскоп.
2. Раствор соли.
3. Пробирка.
4. Спиртовка.
5. Пипетка
6. Линейка

#### Задание:

1. Изучить устройство биологического микроскопа и работу на нем
2. Начертить и описать оптическую схему биологического микроскопа
3. Описать процесс кристаллизации соли.
4. Зарисовать строение затвердевающей капли раствора соли.
5. Написать отчет

#### Краткие теоретические сведения:

Существуют два простых способа выращивания кристаллов из раствора: *охлаждение насыщенного раствора соли и его выпаривание.*

Первым этапом при любом из двух способов является приготовление насыщенного раствора. Можно выращивать кристалл медного купороса или *обычной поваренной соли.*

Растворимость любых веществ зависит от температуры. Обычно с повышением температуры растворимость увеличивается, а с понижением температуры уменьшается. При охлаждении горячего (примерно 40°C) насыщенного раствора до 20°C в нем окажется избыточное количества соли на 100 г воды. При отсутствии центров кристаллизации это вещество может оставаться в растворе, т.е. раствор будет пересыщенным.

С появлением центров кристаллизации избыток вещества выделяется из раствора, при каждой данной температуре в растворе остается то количество вещества, которое соответствует коэффициенту растворимости при этой температуре. Избыток вещества из раствора выпадает в виде кристаллов; количество кристаллов тем больше, чем больше центров кристаллизации в растворе. Центрами кристаллизации могут служить загрязнения на стенках посуды с раствором, пылинки, мелкие кристаллики соли. Если предоставить выпавшим кристалликам возможность подрасти в течение суток, то среди

них найдутся чистые и совершенные по форме экземпляры. Они могут служить затравками для выращивания крупных кристаллов.

Чтобы вырастить крупный кристалл, в тщательно отфильтрованный насыщенный раствор нужно внести кристаллик - затравку, заранее прикрепленный на волосе или тонкой леске, предварительно обработанной спиртом.

Можно вырастить кристалл без затравки. Для этого волос или леску обрабатывают спиртом и опускают в раствор так, чтобы конец висел свободно. На конце волоса или лески может начаться рост кристалла.

Если для выращивания приготовлен крупный затравочный кристалл, то его лучше вносить в слегка подогретый раствор. Раствор, который был насыщенным при комнатной температуре, при температуре на 3-5°C выше комнатной будет ненасыщенным. Кристалл-затравка начнет растворяться в нем и потеряет при этом верхние, поврежденные и загрязненные слои. Это приведет к увеличению прозрачности будущего кристалла. Когда температура понизится до комнатной, раствор вновь станет насыщенным, и растворение кристалла прекратится. Если стакан с раствором прикрыть так, чтобы вода из раствора могла испаряться, то вскоре раствор станет пересыщенным и начнется рост кристалла. Во время роста кристалла стакан с раствором лучше всего держать в теплом сухом месте, где температура в течение суток остается постоянной. На выращивание крупного кристалла в зависимости от условий эксперимента может потребоваться от нескольких дней до нескольких недель.

#### Процесс кристаллизации соли.

Так же, как и при затвердевании металлического слитка, в процессе кристаллизации капли раствора соли наблюдаются три структурные зоны (рис.1). Зона 1 состоит из тонкого слоя мелких дендритов, образующихся у краев капли. Зона 2 характеризуется образованием крупных удлиненных дендритов. Зона 3 состоит из дендритов, имеющих различную ориентировку.

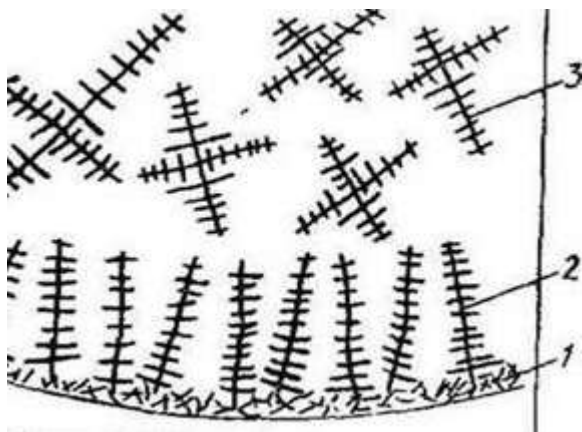


Рис.1 Строение затвердевающей капли раствора соли  $\text{NH}_4\text{Cl}$

#### **Биологический микроскоп**

Плита 1. микроскопа соединена с колонкой 3, шарниром 2, что позволяет наклонять верхнюю часть микроскопа для более удобного наблюдения при работе сидя. Тубус 7, в верхнюю часть которого вставляют окуляр 6, а в нижнюю ввинчивают объектив, 8 может передвигаться вверх и вниз вращением винта 5. Для точной наводки на фокус служит микрометрический винт 4. На предметный столик 9 помещают плоское стекло 10 с исследуемым объектом. В нижней части микроскопа установлено зеркало 11.

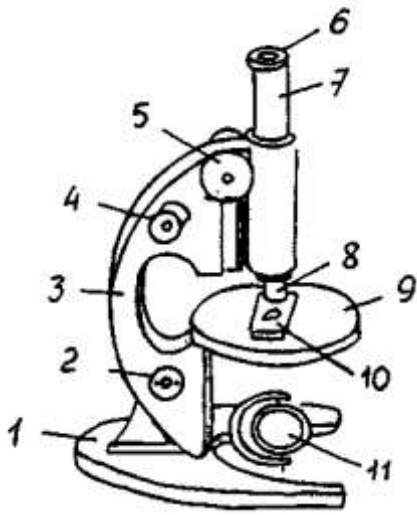


Рис. 2. Конструкция биологического микроскопа 10

**Порядок выполнения работы:**

1. Приготовить насыщенный раствор соли.
2. Для получения пересыщенного раствора соль NaCl растворить в воде при температуре (70...80)°C. Для этого подогреть раствор на пламени спиртовки. В работе использовать горячий раствор соли.
3. На стекло при помощи пипетки нанести каплю горячего пересыщенного раствора соли и поместить его на предметный столик
4. Поместить стекло 10 с каплей соли на предметный столик 9
5. В верхнюю часть тубуса 7 установить окуляр 6, а в нижнюю - объектив 8.
6. Зеркало 11 направить в сторону естественного или искусственного света.
7. Вращением зеркала 11, смотря одним глазом в окуляр 6, достичь нормального прохождения световых лучей (получение светлого поля).
8. Вращением винта 5 произвести грубую наводку на фокус.
9. Произвести точную наводку на фокус вращением микровинта 4.
10. Наблюдать за процессом кристаллизации раствора соли и зарисовать образующиеся с течением времени кристаллы соли в круге диаметром 40 мм.
11. Описать процесс кристаллизации соли.
12. Зарисовать строение затвердевающей капли раствора соли.

**Форма представления результата:** выполненная работа

**Критерии оценки:** зачет/незачет

## Тема 1.2.Кристаллизация металлов

### Практическая работа № 1

#### Изучение влияния различных факторов на макроструктуру литого металла

**Цель:** изучить методы исследования строения металлов, получить практические навыки проведения макроанализа

#### Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- проводить макроскопический анализ темплет;
- проводить сравнительный анализ свойств металлов и сплавов
- выявлять дефекты при макроанализе.

#### Материальное обеспечение:

- компьютер, проектор, экран,
- макет слитка полуспокойной стали
- макет слитка кипящей стали
- презентация по теме

#### Задание:

1. Изучить теоретический материал по теме;
2. Изучить свойства металла и заполнить таблицу 1;

Таблица 1

Свойства металлов	Определение свойства
Химические:	
Физические:	
Механические:	
Технологические:	

3. Изучить методы металлографического анализа;
4. Изучить структуру слитка (темплет) полуспокойной и кипящей стали;
5. Провести анализ микроструктуры темплетов;
6. Изобразить схему макроструктуры стального слитка.
7. Определить качество металла.
8. Оформить отчет.

#### Краткие теоретические сведения:

*Свойства металлов* делятся на:

- физические,
- химические,
- механические,
- технологические.

1. К **физическим свойствам** относятся: цвет, удельный вес, плавкость, электропроводность, магнитные свойства, теплопроводность, теплоемкость, расширяемость при нагревании.

2. К **химическим** — окисляемость, растворимость и коррозионная стойкость.

3. К **механическим** — прочность, твердость, упругость, вязкость, пластичность.

4. К **технологическим** — прокаливаемость, жидкотекучесть, ковкость, свариваемость обрабатываемость резанием.

## 1. Физические свойства.

### а. Цвет.

По цвету резко отличается от других металлов только медь (розовато-красная) и золото (желтое). Серебро имеет характерный белый цвет; алюминий, магний, платина, олово, кадмий, ртуть-синева-белый; висмут-розовато-белый; сурьма, цинк-синева-белый; железо, свинец и мышьяк-сероватый. В сильно измельченном состоянии металлы имеют серый, коричневый или черный цвет.

При пребывании в течение длительного времени на воздухе большинство металлов окисляется и темнеет. Металлы, не окисляющиеся на воздухе (серебро, золото и металлы платиновой группы), и металлы, у которых образуется на поверхности тончайший защитный слой окиси (алюминий и др.), не изменяют свой цвета и блеска в течение длительного времени.

*б. Удельный вес. Удельным весом металлов называется вес 1 см<sup>3</sup> вещества, выраженный в граммах.*

Кроме небольшой группы легких металлов (алюминий, магний), имеющих удельный вес менее 3, большинство металлов имеют значительный удельный вес (табл. 1).

Благодаря большому удельному весу платина (21,4) и золото (19,32), встречающиеся в самородном виде, добываются путем отмывки от сопровождающих их сравнительно легких частиц песка, глины и т. п.

Малый удельный вес алюминия и магния имеет исключительно важное значение при постройке самолётов, и поэтому легкие сплавы этих металлов особенно тщательно изучаются.

*с. Температура плавления.* Температура, при которой нагреваемый металл переходит из твердого состояния в жидкое, называется температурой плавления (см. Табл. 1).

*д. Удельная теплоемкость.* Количество тепла в больших калориях (килокалориях-ккал), необходимое для повышения температуры 1 кг металла на 1° С называется **теплоемкостью** металлов и обозначается буквой *C*.

Теплоемкость несколько изменяется с температурой. В таблицах приводится обычно средняя теплоемкость, измеренная в определенном интервале температур, например от 0 до 100°(см. табл. 1).

*е. Скрытая теплота плавления.* Чтобы расплавить твердое вещество, т. е. перевести его в жидком состоянии, требуется не только нагреть его до температуры плавления, но еще затратить дополнительную тепловую энергию, которая не повышает температуры расплавляемого тела, а идёт на разрушение кристаллической структуры. Пока твёрдое вещество не перейдет всё целиком в жидкое состояние, температура не будет повышаться выше температуры плавления, несмотря на приток тепла и на очень высокую температуру источника тепловой энергии. Повышенная мощность источника тепла может лишь ускорить расплавление, но температура плавления плавящегося вещества будет оставаться постоянной, пока не произойдет и его полной расплавление.

Количество тепла, идущего на превращения 1 кг твердого вещества при температуре его плавления в жидкое при той же температуре называется **скрытой теплотой плавления** и выражается в больших калориях (см. табл. 1).

Свойства металлов

Таблица 1

Таблица 1

**Важнейшие свойства металлов**

Название металла	Символ	Удельный вес (плотность при 20° С) г/см <sup>3</sup>	Температура плавления °С	Температура кипения °С	Скрытая теплота плавления кал/г	Коэффициент линейного расширения при 20 °С на 1°·10 <sup>-6</sup>	Удельная теплоемкость при 20° С кал·град <sup>-1</sup>	Теплопроводность при 20° С кал·см <sup>2</sup> ·сек <sup>-1</sup> ·град <sup>-1</sup>	Электросопротивление 10°, ом·мм <sup>2</sup> /м	Твердость НВ
Алюминий	Al	2,70	660,2	2500	93	23,1	0,214	0,343	2,62	16—35
Бериллий	Be	1,82	1284	2970	260	12,23	0,508	0,38	6,6	140
Висмут	Bi	9,84	271,3	1477	12,46	12,1	0,029	0,020	106,8	7
Вольфрам	W	19,3	3410	5500	45,7	4,3	0,032	0,048	5,03	260—350
Железо	Fe	7,86	1539	2880	65	11,5	0,108	0,20	10,0	60—70
Кадмий	Cd	8,65	320,9	767	13,17	29,8	0,055	0,217	7,5	20—23
Кобальт	Co	8,9	1480	3135	58,38	12,5	0,108	0,170	5,06	48—132
Магний	Mg	1,74	651	1110	70	25,7	0,243	0,37	4,6	25—30
Марганец	Mn	7,46	1244	2150	64	22,1	0,115	—	71	210
Медь	Cu	8,92	1083,2	2300	50,6	16,5	0,092	3,94	1,55	35
Молибден	Mo	10,2	2625	4800	50—60	4,9	0,065	0,346	5,17	140—185
Никель	Ni	8,90	1455	3080	73,8	13,5	0,106	0,198	7,24	60—80
Олово	Sn	7,29	231,8	2430	14,40	46,6	0,054	0,157	11,4	4,2—5,2
Свинец	Pb	11,34	327,4	1750	6,32	28,1	0,031	0,085	21,9	3,8—4,2
Серебро	Ag	10,49	960,5	1950	24,3	18,9	0,056	4,08	1,50	25
Сурьма	Sb	6,69	630,5	1380	39,4	10,8	0,049	0,045	38,6	30—60
Титан	Ti	4,50	1660	3262	90	7,14	0,113	0,036	47,5	80—100
Хром	Cr	7,14	1850	2460	31,75	6,2	0,106	0,16	12,9	70—130
Цинк	Zn	7,14	419,5	907	24,09	32,5	0,092	0,268	6	30—42

**ф. Теплопроводность.** *Свойства металла проводить тепло называется теплопроводностью.* Теплопроводность характеризуется коэффициентом теплопроводности, показывающим, сколько калорий тепла может пойти в единицу времени сквозь 1 см<sup>2</sup> вещества при разности температур на двух в противоположных гранях кубика в 1° (см. табл. 1), и обозначается буквой  $\lambda$ .

Теплопроводность алюминия в пять раз больше теплопроводности чугуна, и поэтому алюминиевые сплавы часто заменяют чугун при изготовлении поршней двигателей внутреннего сгорания. Кроме того, в машине из алюминиевого сплава, будучи легче чугуна примерно в три раза, облегчает вес конструкции. Металлы с большой теплопроводностью в тоже время являются лучшими проводниками электричества.

**г. Электросопротивление.** *За единицу электрического сопротивления принято сопротивление ртутного столба длиной 106,3 см с поперечным сечением 1 см<sup>2</sup> при 0°С. Это единица называется ом (обозначается  $\Omega$ ).*

Чем больше длина проводника и чем меньше поперечное сечение проводника, тем сопротивление его больше. При одной и той же длине и сечении проводники из разных металлов имеют разное сопротивление, что характеризуется удельным сопротивлением. Удельное сопротивление показывает, какое сопротивление имеет проводник из данного металла длиной 1 м и сечением 1мм<sup>2</sup> (см. табл. 1).

Для всех металлов характерно повышение электросопротивления с повышением температуры в отличие от неметаллических металлов, электросопротивления которых при нагревании уменьшается.

Медь и алюминий, обладая самым малым электросопротивлением из всех металлов (за исключением серебра), является основными металлами для электропроводов.

Металлами и сплавами с высоким сопротивлением пользуются, когда хотят электрическую энергию превратить в тепловую. Количество тепловой, выделяемое в проводнике током определенной силы, прямо пропорциональна сопротивлению проводника. Сплавами для элементов обычных нагревательных приборов (электропечей, плит, чайников, утюгов, электропаяльников) служит нихром и др. Для нити в лампах накаливания применяют вольфрам, который, не плавясь, выдерживает температуру более  $2000^{\circ}$ . Однако такую нить можно нагреть лишь в вакууме. Кислород воздуха и ее окисляет.

h. **Термический коэффициент линейного расширения.** Приращение длины предмета на единицу длины при нагревании его на  $1^{\circ}$  называется **термическим коэффициентом линейного расширения  $a$** .

Так как коэффициент  $a$  очень мал, то в таблицах его значение обычно дается в коэффициентом  $10^{-6}$  т. е. в миллионных долях первоначальной длины, измеренный при  $0^{\circ}$ . Свойства металлов расширяется при нагревании и сжимается при охлаждении необходимо учитывать при изготовлении металлических сооружений и деталей машин.

При застывании отлитых деталей, если тонкие части охлаждаются и сжимаются быстрее, чем толстые, могут получиться трещины там, где возникают вредные внутреннее напряжение. Конструктор во избежание трещин должен умело подбирать размеры сечений в отливке.

Тепловое расширение имеет большое значение и для сварных конструкций, в которых тоже возникает внутреннее напряжения.

i. **Поглощение газов.** Многие металлы и сплавы обладают свойством в жидком состоянии поглощать и растворять газы, и тем сильнее, чем **выше перегрет** жидкий металл. *При охлаждении и при кристаллизации растворимость газа понижается.* Они выделяются в толще застывшего металла и могут образовать большое количество газовых раковин и других дефектов. *Это вызывает брак вследствие недостаточной плотности и прочности литья. Растворенный в металле кислород может давать химические соединения с металлом, тоже понижающие прочность металла.*

Для удаления газов и раскисления жидких металлов (например, стали) применяют элементы, обладающие *большим средством с кислородом и азотом*, например металлический **алюминий**. Он соединяется с кислородом и с азотом, а образующиеся при этом окислы и нитриды алюминия поднимаются на поверхность расплавленного металла и переходит в шлак. Для раскисления меди и ее сплавов часто применяется фосфорная медь-сплав меди с 12-14% P, используя большое родство фосфора с кислородом.

Особенное значение имеет тщательное **раскисление** медных и других сплавов для успешной обработки их давлением в горячем или холодном виде (прокатка, прессовка, ковка, штамповка, волочение, пр.) и для снижения брака. Однако избыток окислителя, переходя в сплав в качестве его компонента может ухудшать свойства сплава.

j. **Магнитные свойства.** По магнитным свойствам все металлы делятся на две группы-диамагнитные и парамагнитные. При внесении диамагнитных металлов в магнитное поле оно уменьшится, а при внесении парамагнитного металла магнитное поле усиливается.

К *диамагнитным* металлам относится бериллий, сурьма, медь, золото, серебро, цинк, кадмий, ртуть и др.

К *парамагнитным* металлам относится алюминий, кальций, барий, молибден, вольфрам и др.

Частным случаем парамагнитных металлов являются ферромагнитные металлы-железо, никель, кобальт и редкий элемент-гадолиний.

Железо, кобальт и никель теряет свои магнитные свойства при высоких температурах (железо при  $759^{\circ}$ , кобальт  $1110^{\circ}$  и никель при  $350^{\circ}$ ).

к. **Диффузия.** Протекающий во времени процесс выравнивания состава в газе, в жидкости и даже в твердом теле путём взаимного проникновения их частиц называется **диффузией**. Оцинковка железа и другие подобные операции, связанные с диффузией жидкого металла в твердый. Твердое вещество также может диффундировать в жидкое-растворяться в нём. Это имеет важное практическое значение и наблюдается, между прочим, при изготовлении стали в других сплавах, когда твердый металл растворяется в жидком металле или в сплаве.

Диффузии газа в твердый металл широко пользуются в этих процессах, как *азотирование* (нитрирование) стали, когда аммиак, вводимый печь, в которую положены детали, разлагается при нагревании до  $500-600^{\circ}$ , а выделяющееся азот диффундирует в твердую сталь, образуя на поверхности и очень твердые нитриды. Продолжительность времени нагревания в аммиаке и температура нагрева определяет глубину азотистого слоя. Диффузия алюминия поверхность железных, стальных или чугунных изделий при температуре около  $900^{\circ}$  (<алитирование> изделий) вызывает повышение их коррозионной стойкости.

**L Плавкость** используется для получения отливок путем заливки расплавленного металла в формы

## 2 Химические свойства

### а. Растворимость металлов

Именно так называется *способность металла растворяться в специально предназначенном для этого дела растворителе*.

Таким растворителем может стать как едкая щелочь, так и сильная кислота. Если же говорить о промышленности, то самыми популярными кислотами являются соляная и азотная, а также их смесь, которая в народе именуется как «царская водка».

Металл во время взаимодействия может сразу и не «раствориться», повреждению подвергнутся только лишь верхние его слои. Но иногда после реакции с подобным раствором металл превращается в порошок. Например, если вам необходимо просто получить гладкую поверхность при помощи травления, то желательнее использовать жидкости для частичного растворения металлов.

### б. Окисляемость

Это свойство показывает *способность тех или иных металлов взаимодействовать с таким газом, как кислород, а также способность образовывать оксиды*. Иногда такое свойство позволяет металлам получать полную коррозионную стойкость на длительное время, что очень необходимо при эксплуатации в сложных погодных условиях. Также окисляемость используется при сварке и пайке металлов, потому что пленка препятствует непосредственному прикосновению к чистой поверхности того или иного металла.

### с. Коррозионная стойкость

Данное свойство позволяет металлу *противостоять разрушению под неблагоприятным действием окружающей среды*.

Если рассмотреть этот процесс с химической точки зрения, то можно заметить, что он вызван такой очень важной проблемой, как окисление. При появлении влаги на поверхности металла, кислород взаимодействует с металлической поверхностью и на ней выступают следы коррозии. При взаимодействии металла с другим металлом они образуют так

называемую гальваническую пару, в которой электродвижущая сила будет намного больше, чем в каждом металле по отдельности.

Если же говорить о взаимодействии сплавов с газами, то можно отметить три случая. Абсолютная взаимная интенсивность, которая наблюдается при расплаве совершенно разных металлов, находящихся в среде таких газов, как **гелий и аргон**. Газ совершенно не растворяется в металле. Такая реакция наблюдается во время реакции металлов с жидкими каплями, которые проникают в металл и там его загрязняют. Газы при взаимодействии с металлом образуют растворы.

- **Реакция с кислородом.** Лучше всего любые металлы взаимодействуют с таким газом, как кислород. Если говорить о легкоплавких металлах, то они не могут растворить кислород, все, что у них получится сделать – это получение оксидных пленок на поверхности самого металла. Химические свойства щелочноземельных металлов позволяют растворять кислород, но только в определенных количествах и только лишь после этого образуются оксиды.

- **Реакция с азотом.** Одним из самых необычных эндотермических процессов является растворение азота в никеле, марганце или железе. Результатом данного процесса станет образование пористости из газов. Что касается титана, то в нем азот растворяется и выделяет немалое количество теплоты. В жидких металлах азот растворяется пропорционально содержанию в нем других компонентов. Если же рассматривать такие металлы как олово и медь, то для них азот является ничем иным, как инертным газом.

- **Реакция с водой.** В результате взаимодействия могут произойти совершенно разные реакции, в зависимости от того, с каким металлом реагирует вода. Расплав может подвергнуться окислению, а водород уйдет в атмосферу или же водород и кислород вместе растворятся и исчезнут.

### 3. Механические свойства:

а. **Прочностью** металла называется его способность сопротивляться действию внешних сил не разрушаясь.

б. **Твердостью** называется способность тела противостоять проникновению в него другого, более твердого тела.

с. **Упругость** — свойство металла восстанавливать свою форму после прекращения действия внешних сил, вызвавших изменение формы (деформацию).

д. **Вязкостью** называется способность металла оказывать сопротивление быстро возрастающим (ударным) внешним силам. Вязкость — свойство обратное хрупкости. Вязкость характеризуется сопротивлением удару.

е. **Пластичностью** называется свойство металла деформироваться без разрушения под действием внешних сил и сохранять новую форму после прекращения действия сил. Пластичность—свойство обратное упругости.

### 4. Технологические свойства

а. **Пластичность.** Одним из основных свойств металлов является их пластичность, т. е. способность металла, подвергнутого нагрузке, деформироваться под действием внешних сил без разрушения и давать остаточную (сохраняющиеся после снятия нагрузки) деформацию. Пластичность иногда характеризуют **величиной удлинения образца при растяжении**.

б. Отношения приращения длины образца при растяжении к его исходной длине, выражаемое в процентах, называется **относительным удлинением и обозначается  $\delta\%$** . Относительное удлинение определяется после разрыва образца и указывает способность металла удлиняться под действием растягивающих усилий.

с. **Ковкость.** Способность металла без разрушения поддаваться обработке давлением (ковке, прокатке, прессовке и т. д.) называется его **ковкостью**. Ковкость металла зависит от его пластичности. Пластичные металлы обычно обладают хорошей ковкостью.

д. **Усадка.** Усадкой металла называется сокращение объема расплавленного металла при его застывании и охлаждении до комнатной температуры. Соответствующее изменение линейных размеров, выраженные в процентах, называется **линейной усадкой**.

е. **Жидкотекучесть.** Способность расплавленного металла заполнять форму и давать хорошие отливки, точно воспроизводящие форму, называется жидкотекучестью. Кроме хорошего заполнения формы, лучшая жидкотекучесть способствует получению здоровой плотной отливки благодаря более полному выделению из жидкого металла газов и неметаллических включений. Жидкотекучесть металла определяется его вязкостью в расплавленном состоянии.

ф. **Износостойкость.** Способность металла сопротивляться истиранию, разрушению поверхности или изменению размеров под действием трения называется износостойкостью.

г. **Коррозионная стойкость.** Способность металла сопротивляться химическому или электрохимическому разрушению его во внешней влажной среде под действием химических реактивов и при повышенных температурах называется коррозионной стойкостью.

h. **Обрабатываемость.** Способность металла обрабатываться при помощи различных режущих инструментов называется обрабатываемостью.

### ***Методы исследования металлов.***

Основной целью любого метода исследования является получение достоверной информации о строении и свойствах изучаемого материала. Чем больше и разнообразнее информация, тем точнее можно предвидеть поведение материала в реальных конструкциях и целенаправленнее изменять его свойства различными видами обработки.

По характеру получаемой информации методы исследования металлов и сплавов можно разделить на три группы.

1. Исследование механических свойств.
2. Исследование макро- и микроструктуры (металлографический анализ).
3. Физические методы исследования.

Как правило, процесс исследования металлов ведут методами первой группы затем второй и далее третьей. В данной лабораторной работе необходимо лишь познакомиться с приборами и методами первой и третьей групп и изучить методы исследования структуры металлов.

#### ***Металлографический анализ.***

Металлографический анализ проводится с целью изучения влияния химического состава и различных видов обработки на структуру металла.

Различают макро- и микроструктуру. Соответственно, металлографический анализ подразделяется на макроанализ и микроанализ.

**Макроструктура** – это строение металла, видимое невооруженным глазом или при небольшом увеличении (до 30 крат).

**Микроструктура** – это строение металла или сплава, видимое при больших увеличениях (более 50 крат) с помощью микроскопа.

**Макроанализ** дает представление об общем строении металла и позволяет оценить его качество после различных видов обработки: литья, обработки давлением, сварки, термической и химико-термической обработки.

Не выявляя подробностей строения, макроанализ позволяет определить *участки металла, требующие дальнейшего микроскопического исследования*. Макроанализ позволяет определить:

1. Нарушения сплошности металла: центральную пористость, свищи, подкорковые пузыри, трещины, непровары и газовые пузыри при сварке;
2. Дендритное строение, размеры и ориентацию зерен в литом состоянии;
3. Химическую неоднородность литого металла – *ликвацию* (исследуется макрошлиф);

4. Волокнистое строение деформированного металла;
5. Вид излома: вязкий, хрупкий, нафталинистый, камневидный;
6. Глубину слоя после химико-термической обработки (исследуется излом).

Макроанализ проводят на продольных и поперечных макрошлифах (темплетах) и изломах. Для успешного выполнения макроанализа необходим выбор наиболее характерного для изучаемого изделия сечения или излома. Вырезанные темплеты подвергают механической обработке, химическому травлению и исследованию.

Методы макротравления подразделяют на три группы: глубокого травления; поверхностного травления; отпечатков. Структура, выявляемая глубоким травлением, слабо зависит от подготовки поверхности образца; поверхностное травление или метод отпечатков требует более тщательной подготовки поверхности.

Способы макроанализа различны в зависимости от состава сплава и задач, стоящих перед исследователем. Для многих марок стали, с целью выявления дефектов, нарушающих сплошность, применяют 50-% водный раствор соляной кислоты.

Химическую неоднородность стали, например, ликвацию фосфора, серы, свинца определяют методом поверхностного травления и отпечатков.

При необходимости полного макроскопического исследования, а также определения нарушений сплошности металла и дефектов строения целесообразно придерживаться следующей последовательности; сначала травить образец реактивом поверхностного травления, затем снова шлифовать и определять распределение серы по отпечатку на фотобумаге, после чего производить глубокое травление для определения нарушений сплошности.

### **Макроструктура отливок (слитков)**

Впервые описание процессов кристаллизации из жидкого состояния на основе макроструктурного анализа дал Д.К.Чернов в 1878 г.

Для изучения строения слитка делают **продольный и поперечный разрезы**, шлифуют и протравливают.

При исследовании макрошлифа слитка можно выявить:

- зоны кристаллизации,
- ликвацию,
- усадочные раковины,
- рыхлость,
- газовые пузыри.

Неравномерное растворение поверхности металла приводит к появлению макрорельефа, который отражает развитие процесса кристаллизации слитка.

Наиболее часто можно наблюдать три **основные зоны кристаллизации** (рис.1):

1 - наружная зона мелких кристаллитов, образующаяся в первые моменты кристаллизации при высокой скорости охлаждения за счет соприкосновения жидкого металла с изложницей;

2 - зона длинных столбчатых кристаллитов (зона транскристаллизации), формирующаяся в результате интенсивного направленного отвода тепла - перпендикулярно стенкам изложницы;

3 - зона равноосных различно ориентированных кристаллитов, образующаяся в центральной части слитка при наименьшей степени переохлаждения и отсутствии интенсивного направленного отвода тепла.

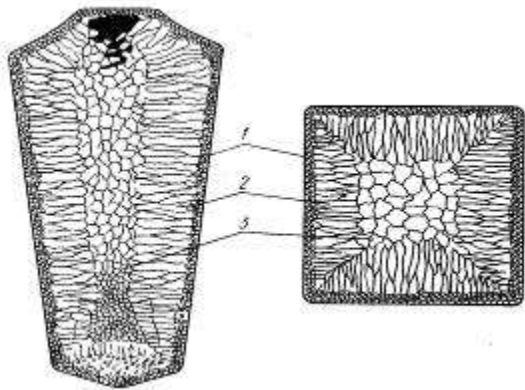


Рис.1 Схема макроструктуры стального слитка: 1,2,3 – зоны кристаллизации; 4- усадочная раковина

Форма кристаллитов зависит от условий их роста:

- интенсивности и направления отвода тепла,
- температуры жидкого металла,
- наличия примесей, способных быть центрами кристаллизации.

Рост кристаллов происходит по дендритной (древовидной) схеме.

Д.К.Чернов показал, что с наибольшей скоростью растет ось первого порядка; перпендикулярно к ней, но с меньшей скоростью, - ось второго порядка и т.д. Наибольшая скорость роста осей дендритов происходит по кристаллографическим плоскостям и направлениям решетки с наибольшей плотностью упаковки атомов. Дендриты растут до соприкосновения друг с другом, после чего кристаллизуются межосные пространства и дендриты превращаются в равновесные кристаллиты, имеющие неправильную внешнюю огранку (**их называют кристаллитами, или зернами**).

В межосных объемах и на границах кристаллов скапливаются примеси, а также образуются поры из-за усадки. Дендритную форму кристаллов видно на поверхности усадочной раковины и в местах недостаточного подвода жидкого металла, когда образуются только оси дендритов. Д.К.Чернов нашел в усадочной раковине 100-тонного стального слитка крупный дендрит, который имел длину 39 см и массу 3,45 кг.

После кристаллизации металл занимает **меньший объем, чем жидкий**.

**Уменьшение объема при переходе металла из жидкого состояния в твердое называется усадкой**, в результате усадки внутри слитка образуются **усадочные раковины, рыхлость, поры**. Усадочные раковины образуются в том месте, где металл кристаллизуется в последнюю очередь.

Размер, форма и расположение усадочных раковин зависит от формы слитка, степени раскисления металла и других факторов. В слитке, уширенном кверху, усадочная раковина получается широкой и неглубокой, а в уширенном к низу - глубокой и узкой.

**Усадочная рыхлость** и поры располагаются обычно под усадочной раковиной, а в тех местах, где сходятся оси дендритов, растущих навстречу друг другу или под углом, образуются **межкристаллические пустоты**.

**Газовые пузыри** возникают при кристаллизации в результате выделения газов из расплавленного металла. Их количество зависит от :

- соотношения между скоростями кристаллизации
- выделения газа.

Газовые пузыри образуются за счет выделения **растворенных в металле газов и по форме представляют небольшие сфероидальные или эллипсоидальные полости**.

Если пузыри расположены внутри слитка и стенки их не окислены, то при ковке или прокатке они завариваются. Если газовые пузыри расположены вблизи поверхности или выходят наружу, то стенки их оказываются окисленными и они не завариваются. Такие пузыри представляют **неисправимый порок слитка, так как приводят к образованию трещин и пленок, располагающихся на поверхности и внутри поковок или прокатанного металла**.

**Ликвацией** называется неравномерность слитка по химическому составу. Различают следующие виды ликвации:

- внутрикристаллитную (дендритную),
- зональную
- по удельному весу.

**Внутрикристаллитная или дендритная ликвация - неравномерность по составу в пределах одного дендрита.** Оси дендритов формируются в первую очередь и содержат больше тугоплавких компонентов и меньше легкоплавких примесей, чем междендритные участки. Степень ликвации в пределах каждого дендрита, например, стали или чугуна, тем выше, чем больше содержание углерода, серы, фосфора и других элементов. Имеет место также межкристаллитная ликвация - неравномерность по составу на границе между дендритами. **Длительное пребывание расплавленного металла при высоких температурах** способствует выравниванию химического состава и уменьшению степени ликвации. Неравномерность по составу выявляется травлением в виде дендритной структуры.

**Зональная ликвация - неравномерность по составу между отдельными зонами кристаллизации слитка.** Вначале образуются кристаллы относительно чистые от примесей. Они вытесняют в центральную часть слитка наиболее легкоплавкую жидкую фазу, богатую примесями серы, фосфора и легирующими элементами. Центральная часть слитка, кристаллизующаяся последней, содержит повышенное количество примесей.

Для **микроструктуры** литого металла (углеродистой стали) характерны: присутствие **неметаллических включений**.

**Неметаллическими включениями** называют выделения фаз, образованные **неметаллическими примесями стали при ее затвердевании:**

- сульфиды,
- оксиды,
- силикаты и др.

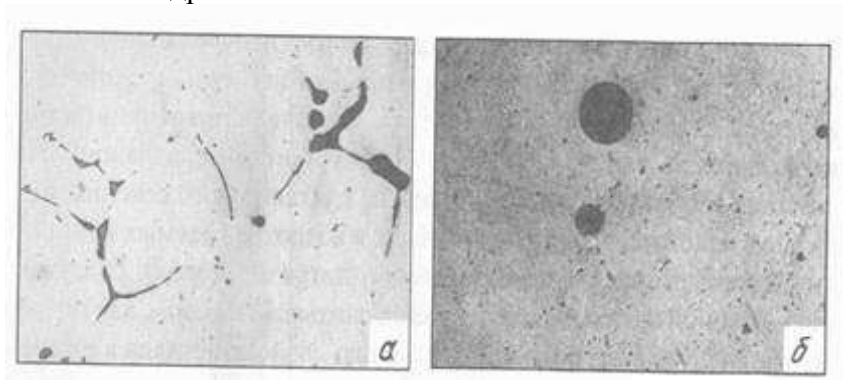


Рисунок 2 – Неметаллические включения в литой стали; нетравленные шлифы. x200

В зависимости от своего состава неметаллические включения образуются как в начале, так и в конце процесса затвердевания жидкого металла.

**Сульфиды** в литой стали присутствуют обычно в виде соединения MnS, FeS, выделения которого при увеличенном количестве марганца **окрашены в серо-голубой цвет**. Их присутствие вызывает разрушение металла во время деформации (**красноломкость металла**).

**Оксиды** образуются при раскислении стали еще в жидком металле, и имеют поэтому **шаровидную форму** (рисунок б). При этом FeO встречается только в недостаточно раскисленной стали. Обычно наблюдаются оксиды кремния (SiO<sub>2</sub>), марганца (MnO),

алюминия ( $\text{Al}_2\text{O}_3$ ) и их соединения – силикаты (соединения с другими оксидами) или шпинели (соединения с  $\text{Al}_2\text{O}_3$ ).

**Силикаты**– наиболее часто встречающиеся в стали неметаллические включения.

Они имеют сложный состав и обычно содержат фаялит ( $2\text{FeO}\cdot\text{SiO}_2$ ) и силикат марганца ( $2\text{MnO}\cdot\text{SiO}_2$ ). Силикаты, содержащие фаялит, имеют темно-серый цвет. Из-за своей аморфной (стеклообразной) структуры они прозрачны при наблюдении в темном поле. Силикаты железа и марганца довольно пластичны, остальные — хрупки.

**Шпинели** имеют высокую температуру кристаллизации и выделяются в жидкой стали в виде ограненных кристаллов. В зависимости от состава шпинели меняют свою окраску.

### **Порядок выполнения работы:**

1. Изучив теоретический материал по теме, заполните Таблицу 1;
2. Проанализируйте свойства металлов и сделайте вывод о возможности выбора металла для получения готовой продукции.;
3. Изучив методы металлографического анализа, составьте опорный конспект;
4. Изучите структуру слитка (темплет) полуспокойной и кипящей стали;
5. Проведите анализ макроструктуры темплетов;
6. Определите зоны кристаллизации слитка изобразите схему макроструктуры стального слитка.
7. Определить качество металла, определите влияние усадки, газовых пузырей, рыхлости, ликвации на свойства макрошлифа слитка;
8. Оформите отчет.

### **Форма представления результата: выполненная работа**

### **Критерии оценки: зачет/незачет**

## **Тема 2.1. Методы исследования структуры металлов и сплавов**

### **Лабораторная работа 2**

#### **Макроскопический анализ. Выявление ликвации серы**

**Цель:**- ознакомление с методами макроскопического анализа, изучение характерных видов;

- углубление, закрепление полученных теоретических знаний по данной теме;
- формирование умений применять полученные знания на практике.

### **Выполнив работу, Вы будете:**

уметь:

-развивать умения: наблюдать, анализировать, делать выводы и обобщения, самостоятельно вести исследования

### **Материальное обеспечение:**

1. Образцы с неравномерным распределением серы, с дефектами, нарушающими сплошность металла, литой стали, с волокнистостью;
2. Образцы слитка спокойной стали;
3. Презентации по теме «Макроструктура»
4. Шлифовальная шкурки различных размеров зернистости

5. Вата
6. Лист бромосеребряной фотобумаги
7. Фильтровальная бумага
8. Резиновый валик;
9. Водный раствор гипосульфита
10. Вытяжной шкаф
11. Щипцы
12. Лупа
13. Спирт, реактивы для выявления макроструктуры
14. Водяная баня

#### **Задание:**

1. Изучить методику приготовления макрошлифов;
2. Изучить методику выявления серы методом Баумана и составить опорный конспект;
3. Зарисовать полученный отпечаток и дать характеристику ликвации серы;
4. Изучить дефекты, нарушающие сплошность металла;
5. Зарисовать и дать характеристику выявленных дефектов.

#### **Краткие теоретические сведения.**

*Макроанализ применяют для выявления в металле:*

- ✓ дендритного строения,
- ✓ усадочной рыхлости,
- ✓ газовых пузырей, трещин,
- ✓ шлаковых включений,
- ✓ расположения волокон в поковках и штамповках,
- ✓ ликвации серы и фосфора,
- ✓ качества сварного соединения.

При макроанализе проводят исследование *макроструктуры*.

Макроструктурой называется строение металла, видимое без увеличения или при небольшом увеличении (до 30 раз) с помощью лупы.

Образец металла, поверхность которого подготовлена для макроанализа, *называется макрошлифом*.

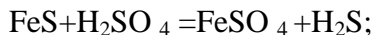
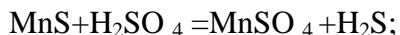
#### *Приготовление макрошлифа*

Поверхность образца для макроанализа обрабатывают на фрезерном или строгальном станке (если материал с невысокой твердостью), или на плоскошлифовальном станке (если материал твердый). Для получения более гладкой поверхности образец шлифуют. Шлифование начинают шкуркой с наиболее грубым абразивным зерном, затем постепенно переходят на шлифование шкуркой с более мелким зерном. При переходе с одного номера шкурки на другой направление шлифования меняют на 90°. После шлифования образцы протирают ватой и подвергают травлению

#### *Выявление ликвации серы (метод серного отпечатка или метод Баумана).*

1. Макрошлиф протереть ватой смоченной спиртом и положить на стол шлифованной поверхностью вверх.
2. Лист глянцевой бромсеребряной фотографической бумаги вымочить на свету в течение 5-10 минут в 5% - ном водном растворе серной кислоты, слегка просушить между двумя листами фильтровальной бумаги для удаления избытка раствора, наложить эмульсионной стороной на макрошлиф и, приглаживая сверху рукой или резиновым валиком, удалить образующиеся пузырьки газов, выдержать на макрошлифе в течение 2-3 минут и осторожно снять с макрошлифа.

3. Полученный отпечаток промыть в воде, зафиксировать в 25% - ном водном растворе гипосульфита, снова промыть в воде и просушить. Полученные на бумаге участки коричневого цвета указывают на места обогащенные серой (скопления сульфитов). Если бумага имеет равномерную окраску, следовательно, сера распределена равномерно. Появление темных участков обусловлено следующими реакциями:



$\text{Ag}_2\text{S}$ - имеет коричневый цвет.

Образующийся сероводород непосредственно против очагов выделения воздействует на *кристаллики бромистого серебра фотоэмульсии*:



Темные участки сернистого серебра, образующиеся на фотобумаге, показывают форму и характер распределения сульфидов.

#### *Выявление структуры литой стали*

Строение литой стали выявляется травлением отшлифованного образца в 15%-ном водном растворе персульфата аммония; на водяной бане при температуре 80-90<sup>0</sup>С, в течение 5-10 минут.

#### *Выявление дефектов, нарушающих сплошность металла*

Для выявления в стали дефектов нарушающих сплошность металла (трещин, пор, раковин), производится глубокое травление отшлифованного образца водным раствором соляной кислоты (50 см<sup>3</sup> HCl; 50 см<sup>3</sup> H<sub>2</sub>O).

1. Отшлифованную поверхность образца протереть ватой, смоченной спиртом.
2. В водяную баню, установленную в вытяжном шкафу (т.к. при травлении выделяются ядовитые газы), поместить фарфоровую ванну, налить в нее реактив и нагреть до температуры 60-70<sup>0</sup>С.
3. Образец при помощи щипцов погрузить в горячий реактив и выдержать в нем 10-45 минут.
4. После выдержки образец вынуть из реактива.
5. Образец промыть водой, затем 10-15%-ным водным раствором азотной кислоты и просушить.

*Вывод: при глубоком травлении раствором кислоты высокой концентрации происходит растравливание дефектов, нарушающих сплошность металла - они становятся видимыми невооруженным глазом.*

#### **Порядок выполнения работы.**

1. Приготовить макрошлифы.
2. Выявить ликвацию серы методом Баумана.
  - 2.1 Макрошлиф протереть ватой, смоченной спиртом или бензином.
  - 2.2 Лист бромосеребряной фотобумаги вымочить на свету в течение 5...10 минут в 5% водном растворе H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>, слегка просушить между двумя листами фильтровальной бумаги для удаления избытка раствора и наложить эмульсионной стороной на макрошлиф и,

приглаживая сверху резиновым валиком, удалить образующиеся пузырьки газов, выдержать на макрошлифе в течение 3...5 минут и осторожно снять.

3. Полученный отпечаток промыть в воде, зафиксировать в 25 % водном растворе гипосульфита, снова промыть в воде и просушить. Полученные на фотобумаге участки *коричневого цвета* указывают на места, обогащенные серой (Рис. 1).

4. Зарисовать полученный отпечаток и дать характеристику ликвации серы;

5. Выявить дефекты, нарушающие сплошность металла.

6. Травление образцов производят в водном растворе соляной кислоты (50 см<sup>3</sup> HCl, 50 см<sup>3</sup> H<sub>2</sub>O).

7. Отшлифованную поверхность образца протереть ватой, смоченной спиртом.

8. Реактив налить в фарфоровую чашку, установленную в вытяжном шкафу и нагреть до температуры (60...70)°C.

9. Образец при помощи щипцов погрузить в горячий реактив и выдержать в нем 10...45 минут.

10. Образец при помощи щипцов вынуть из реактива.

11. Образец промыть водой и просушить фильтровальной бумагой.

12. При глубоком травлении раствором кислоты происходит растравление дефектов, нарушающих сплошность металла (Рис..2)



Рис. 1. Ликвация серы в стали

13. Выявить дефекты, нарушающие сплошность металла.

14. Травление образцов производят в водном растворе соляной кислоты (50 см<sup>3</sup> HCl, 50 см<sup>3</sup> H<sub>2</sub>O).

15. Отшлифованную поверхность образца протереть ватой, смоченной спиртом.

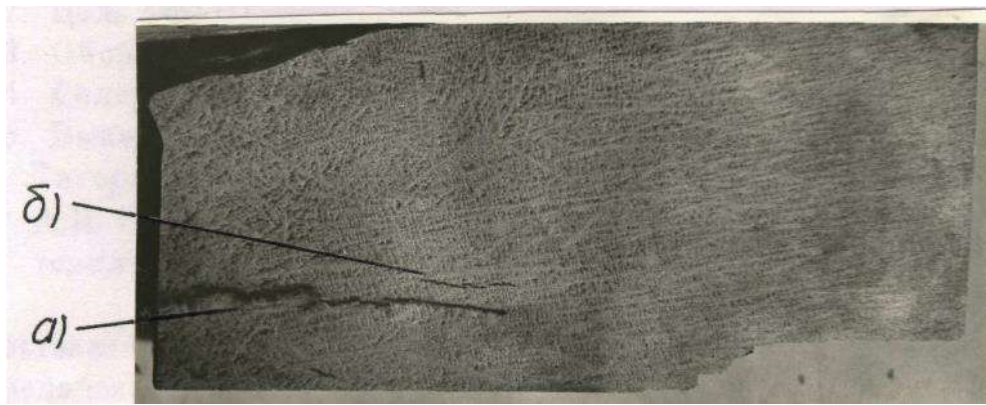
16. Реактив налить в фарфоровую чашку, установленную в вытяжном шкафу и нагреть до температуры (60...70)°C.

17. Образец при помощи щипцов погрузить в горячий реактив и выдержать в нем 10...45 минут.

18. Образец при помощи щипцов вынуть из реактива.

19. Образец промыть водой и просушить фильтровальной бумагой.

20. При глубоком травлении раствором кислоты происходит растравление дефектов, нарушающих сплошность металла (Рис.2).



21.

Рис. 2. Дефекты, нарушающие сплошность металла  
а) трещина; б) флокены

22. Выявить волокнистую структуру строения литой стали.  
23. Зарисовать и дать характеристику выявленных макроструктур

**Форма представления результата:** выполненная работа

**Критерии оценки:** зачет/незачет

## Тема 2.1. Методы исследования структуры металлов и сплавов

### Лабораторная работа 3

#### Микроскопический анализ. (Исследование приготовленного микрошлифа).

**Цель работы:** -ознакомление с микроскопическим анализом металлов и сплавов, с устройством и возможностями металлографического микроскопа;  
-освоение одной из стандартных методик микроскопического анализа сплавов.

- углубление, закрепление полученных теоретических знаний по данной теме;
- формирование умений применять полученные знания на практике.

#### Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

-развивать умения: наблюдать, анализировать, делать выводы и обобщения, самостоятельно вести исследования

#### Материальное обеспечение:

1. Металлографический микроскоп МИМ-7.
2. Образцы для микроанализа

#### Задание:

1. Ознакомиться с методикой приготовления микрошлифа и составить опорный конспект;
2. Ознакомиться с устройством и работой металлографического микроскопа ;
3. Зарисовать оптическую схему микроскопа;
4. Подготовить микроскоп к работе.
5. Поместить микрошлиф на отверстие предметного столика и определить форму и размер зерен металлов;
6. Зарисуйте микродефекты, неметаллические включения

7. Составить отчет по работе.

## Краткие теоретические сведения

Под микроанализом понимают изучение строения металлов с помощью металлографического микроскопа при увеличении в 50...200 раз.

1. При помощи микроанализа определяют:
2. Форму и размер зерен металлов.
3. Изменение строения металлов и сплавов под влиянием различной термической обработки.
4. Микродефекты, неметаллические включения.

### Приготовление микрошлифа

Образец металла, специально приготовленный для исследования его структуры под микроскопом, называется *микрошлифом*.

Для микроанализа:

1. из исследуемого материала вырезают образец,
2. поверхность его подвергают шлифованию, полированию, травлению
3. рассматривают в металлографический микроскоп.

Шлифование поверхности вручную или на специальных шлифовальных станках начинают на шкурке с наиболее крупным абразивным зерном, затем постепенно переходят к шлифованию на шкурке с более мелким абразивным зерном, после чего поверхность образца полируют.

Полирование проводят на специальном полировальном станке на вращающемся круге, обтянутом сукном, смачиваемым полировальной жидкостью – водой со взвешенными в ней частицами окиси хрома или алюминия. Обрабатываемая поверхность образца получается блестяще зеркальной. Но полученная поверхность *не позволяет судить о строении зерен – на светлом фоне полированной поверхности образца выявляются только неметаллические включения и микродефекты*.

Для выявления микроструктуры полированную поверхность образца подвергают *травлению*, т. е. действию растворов кислот, щелочей, солей.

Для травления шлифов наиболее распространенными являются следующие реактивы:

- для сталей и чугунов – *4-процентный раствор азотной кислоты в этиловом спирте*;
- для алюминиевых сплавов – *плавиковая кислота, едкий натр*;
- для меди и медных сплавов – *соляно-кислый раствор хлорного железа*.

Различные составляющие структуры растворяются с различной скоростью, поэтому одни вытравляются больше, а другие – меньше. При освещении микрошлифа на микроскопе лучи света по-разному отражаются от различно протравившихся структурных составляющих. Места, *протравленные сильнее*, больше рассеивают отраженные лучи, поэтому в объективе микроскопа они получаются *более темными*.

При работе с микрошлифом следует помнить, что:

- нельзя прикасаться пальцами к поверхности микроскопа;
- нельзя протирать полированную поверхность;
- при хранении микрошлиф ставят полированной поверхностью вверх;
- на столик микроскопа шлиф ставят полированной поверхностью вниз, но при этом нельзя двигать его по столику, чтобы не нанести царапин.

*Металлографический микроскоп МИМ-7.*

Микроскоп МИМ-7 состоит из трёх основных частей: осветителя, корпуса и верхней части.

Луч света от лампы (1) через систему оптико-механических приспособлений направляется на отражательную пластинку (11), которая для этого луча играет роль зеркала и направляет его через объектив (12) в отверстие предметного столика (13). На это отверстие устанавливается микрошлиф полированной стороной вниз. Отраженный от его поверхности световой луч, содержащий информацию о микрорельефе микрошлифа, проходит сквозь объектив и попадает вновь на отражающую пластинку. Однако, для этого луча отражающая пластинка прозрачна, и он проходит далее до зеркала (18) и затем выходит в окуляр (19), через который и осуществляется визуальное изучение микроструктуры образца.

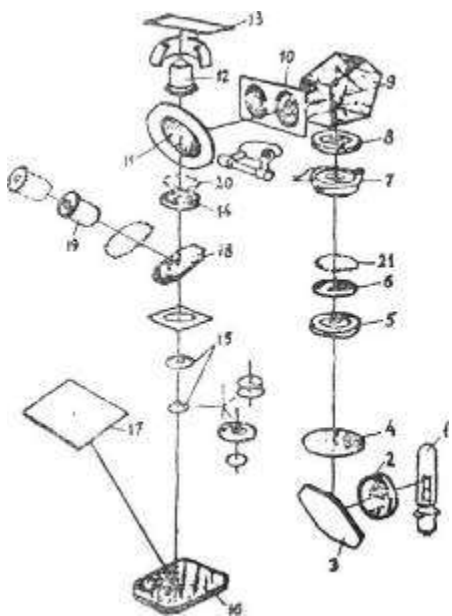


Рис. 1 Оптическая схема микроскопа

1 – лампа; 2 – коллектор; 3 – зеркало; 4 – светофильтр; 5 – апертурная диафрагма; 6 – линза; 7 – фотозатвор; 8 – полевая диафрагма; 9 – пентапризма; 10 – линза; 11 – отражательная пластинка; 12 – объектив; 13 – предметный столик; 14 – ахроматическая линза; 15 – фотоокуляр; 16 – зеркало; 17 – фотопластинка; 18 – зеркало; 19 – окуляр; 20 – вкладной анализатор; 21 – поляризатор.

На рис. 2 приведен общий вид микроскопа МИМ-7. Следует обратить особое внимание на правильность обращения с органами управления микроскопом (поз. 4, 9, 14), а также со стопорным винтом грубой подачи, расположенным под винтом (14) с левой стороны микроскопа (на рис. 2 не виден).

Питание осветительной лампы микроскопа осуществляется от трансформатора ТР-17, выполненного в виде отдельного блока, установленного на лабораторном столе возле микроскопа. На этом блоке имеется переключатель напряжения (от 0 до 30 В), подаваемого на лампу и вольтметр, измеряющий это напряжение

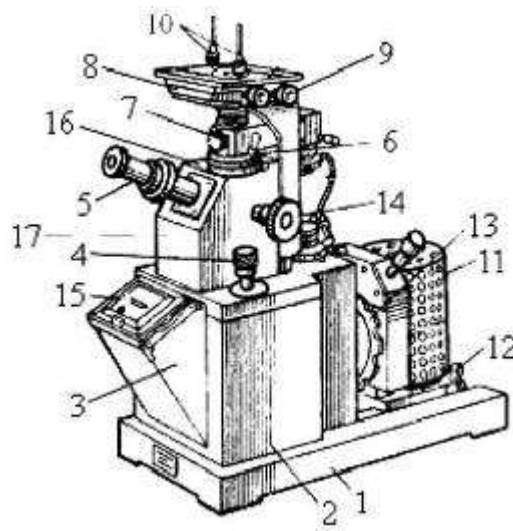


Рис. 2 Общий вид микроскопа МММ - 7

1 – основание микроскопа; 2 – корпус; 3 – фотокамера; 4 – винт микрометрической (точной) подачи объектива; 5 – визуальный тубус; 6 – рукоятка диафрагмы; 7 – иллюминатор; 8 – предметный столик; 9 – рукоятка перемещения столика; 10 – клеммы; 11 – осветитель; 12 – стопорное устройство осветителя; 13 – рукоятка смены светофильтров; 14 – винт грубой подачи столика; 15 – рамка с матовым стеклом; 16 – анализатор; 17 – корпус центральной части.

### Порядок выполнения работы:

1. Изучив теоретический материал, составить опорный конспект методики приготовления микрошлифа;
  2. Ознакомиться с устройством и работой металлографического микроскопа;
  3. Зарисовать оптическую схему микроскопа;
  4. Подготовить микроскоп к работе:
    1. Убедиться, что трансформатор ТР-17 находится в выключенном состоянии. Для этого ручку его переключателя перевести против стрелки в крайнее положение до упора.
    2. Подключить штекерную розетку осветительной лампы микроскопа к штекерной вилке на задней стенке трансформатора ТР-17.
    3. Включить шнур питания трансформатора в сетевую розетку 220В, соблюдая обычные требования безопасности.
    4. Включить минимальное напряжение питания осветительной лампы микроскопа. Для этого повернуть ручку переключателя на трансформаторе ТР-17 на один щелчок. При этом сквозь отверстия в кожухе лампы микроскопа будет видно ее свечение.
- Примечание:* При визуальном изучении микроструктуры не следует устанавливать более высокие напряжения питания осветительной лампы микроскопа.
5. Проверить прохождение светового луча в отверстие предметного столика (8) по наличию светового пятна при поднесении к отверстию ладони или листа бумаги. При необходимости переместить предметный столик с помощью рукояток (9).
  6. Поместить микрошлиф на отверстие предметного столика полированной стороной вниз. В дальнейшем для перемещения шлифа использовать рукоятки (9) перемещения предметного столика.
  7. Наблюдая в окуляр, осторожным вращением винта (14) грубой подачи стола "поймать" изображение, не стараясь добиться его четкости, и придерживая винт (14) правой рукой, левой рукой без особого усилия зажать стопорный винт грубой подачи, расположенный с левой стороны микроскопа под винтом (14).

8. Вращением винта (4) микрометрической подачи добиться четкого изображения микроструктуры.

5. . Выбрать увеличение микроскопа (Табл. 1) и навести микрошлиф на фокус.

Таблица 1

**Таблица увеличения микроскопа**

Объективы		Окуляры			
		7х	10х	15х	20х
F = 23,2	A = 0,17	60	90	130	170
F = 13,9	A = 0,3	100	140	200	300
F = 8,2	A = 0,37	170	240	360	500
F = 6,2	A = 0,65	250	320	500	650
F = 2,8	A = 1,25	500	720	1080	1440

6. Зарисуйте микродефекты, неметаллические включения

7. Составить отчет по работе.

**Форма представления результата:** выполненная работа

**Критерии оценки:** зачет/незачет

### **Тема 2.3. Механические свойства металлов и методы их испытания**

#### **Лабораторная работа 4**

**Изучение методики измерения твёрдости металлов по Бринелю и Роквеллу.**

**Цель работы:** -углубление, закрепление полученных теоретических знаний по данной теме;  
-формирование умений применять полученные знания на практике;  
-ознакомление с методикой проведения испытания металлов на твердость по методу Бринелля и Роквелла.

**Выполнив работу, Вы будете:**

уметь:

-развивать умения: наблюдать, анализировать, делать выводы и обобщения, самостоятельно вести исследования

**Материальное обеспечение:**

1. Твердомеры типа Бринелля и Роквелла.
2. Образцы для испытания.
3. Лупа.
4. Таблица для определения чисел твердости по Бринеллю.

**Задание:**

1. Изучить способы измерения твердости по Бринелю и Роквеллу;
2. Составить опорный конспект и зарисуйте рисунок 1;
3. Подготовить образец;
4. Провести испытание по Бринеллю;
5. Провести испытание по Роквеллу;
6. Сделать вывод.

## 2. Краткая теория вопроса.

Для того чтобы правильно использовать материал, надо знать его свойства. Различают **физические, химические, технологические и механические свойства.**

**Физические свойства** - показывают отношение материала к действию физических явлений (исключая действие механических сил). К ним относятся: плотность – отношение к действию сил тяжести; теплопроводность – способность передавать тепло от более нагретых частей тела к менее нагретым; цвет – способность отражать или поглощать световые волны и т.п.

**Химические свойства** - показывают отношение материала к действию химических явлений. К ним относятся: окисляемость – способность сопротивляться действию окислителей; коррозионная стойкость – способность сопротивляться коррозии, растворимость – способность растворяться в химических веществах и т.д.

**Технологические свойства** - показывают отношение материала к способам его обработки. К ним относятся: литейные свойства (жидкотекучесть, усадка, склонность к ликвации), деформируемость (ковкость), свариваемость – способность образовывать неразъемные соединения требуемого качества и т.д.

**Механические свойства** показывают отношение материала к действию внешних сил. К ним относятся твердость, прочность, пластичность, ударная вязкость и т.д.

**Твердостью** называют свойство материала оказывать сопротивление проникновению в него постороннего тела. Твердость - это характеристика материала, зависящая от совокупности его пластических, упругих свойств и характера напряженного состояния, проявляющаяся в способности оказывать сопротивление при деформации участка поверхности тела из этого материала.

Способы измерения твердости различаются по характеру воздействия наконечника на поверхность исследуемого материала и характеризуют его различные механические свойства.

Твердость, измеренная по вдавливанию наконечника, характеризует сопротивление материала пластической деформации.

Это самые распространенные методы замера твердости (твердость по Роквеллу, Бринеллю, Виккерсу, определение микротвердости).

Твердость, измеренная по царапанию поверхности, характеризует сопротивление материала разрушению.

Твердость, измеренная по удару или по отскоку наконечника- шарика, характеризует упругие свойства материала. Это метод замера твердости по Полюди, применяемый при переносных испытаниях.

### 2.1 Определение твердости по методу Бринелля

Измерение твердости по Бринеллю проводят по ГОСТ 9012-59 «Метод измерения твердости по Бринеллю».

Твердость по Бринеллю определяют вдавливанием стального шарика диаметром от 2,5 до 10 мм с нагрузкой от 187,5 до 3000 кг в течение от 10 до 30 секунд.

Диаметр отпечатка измеряют с помощью микроскопа или других приборов в двух взаимно перпендикулярных направлениях и определяют среднее арифметическое значение двух измерений.

При этом разность измерений диаметров одного отпечатка не должна превышать 2% меньшего из них.

Твердость по Бринеллю выражается отношением приложенной нагрузки  $F$  к площади поверхности сферического отпечатка  $A$ .

Обозначение твердости:

$HV$  – при применении стального шарика для металлов и сплавов с твердостью не более 450 единиц и  $HBW$  – при применении шарика из твердого сплава для металлов и сплавов с твердостью более 650 единиц.

Если твердость по Бринеллю измеряется с использованием стального шарика диаметром

$D = 10$  мм при нагрузке  $F = 3000$  кгс и продолжительности выдержки под нагрузкой от 10 до 15 с, она обозначается цифрами, характеризующими величину твердости, и буквами НВ, например 190НВ. При других условиях испытания после буквы НВ указываются условия испытания в следующем порядке: диаметр шарика, нагрузка и продолжительность выдержки под нагрузкой: например, 190 НВ 5/750/20 – твердость по Бринеллю определенная с применением шарика  $D = 5$  мм при нагрузке 750 кгс и продолжительности выдержки под нагрузкой 20с.

Число твердости определяется по формуле:

$$HB = F/A = 2F/\pi D(D - \sqrt{D^2 - d^2});$$

где  $F$  – приложенная нагрузка, кгс,  $D$  – диаметр шарика, мм;  $d$  – диаметр отпечатка, мм.

*Требования к образцам и проведению испытаний:*

- ✓ толщина образца должна не менее, чем в 10 раз, превышать глубину отпечатка;
- ✓ поверхность должна быть ровной, гладкой и свободной от оксидных пленок;
- ✓ расстояние между центрами двух соседних отпечатков должно быть не менее  $4d$ ;
- ✓ расстояние от центра отпечатка до края образца должно быть не менее  $2,5d$ .

Схемы проведения измерения твердости приведена на рис. 1 (а).

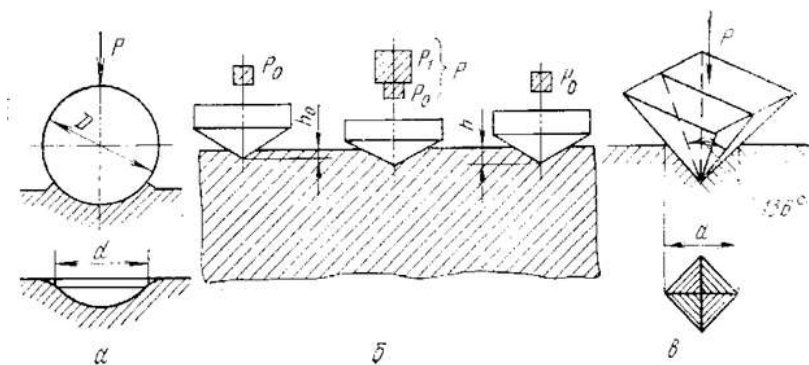


Рис.1 Схемы замера твердости: по а – по Бринеллю, б –по Роквеллу, в –по Виккерсу

Для определения твердости по Бринеллю применяют специальные приборы стационарного типа ТШ или ТШК с гидравлическим или рычажно-механическим приводом (рис. 2).

Прибор состоит из чугунной станины 1, опорного столика 2 для помещения образца, шарика 3, вставленного в шпиндель 4, рычажной системы 5 с грузами 6 и червячной передачей с шатуном 7. Нагружение производится при помощи электродвигателя 8. Опорный столик может перемещаться в вертикальном направлении при помощи подъемного винта 9 и маховик к 10. Предварительное нагружение для предотвращения смещения образца во время испытания производится пружиной 11.

## 2.2 Определение твердости по методу Роквелла

Сущность метода заключается во внедрении в поверхность образца алмазного конусного (шкалы А, С, D) или стального сферического наконечника (шкалы В, Е, F, G, К) под действием последовательно прилагаемых предварительного  $F_0$  и основного  $F_1$  усилий и в определении глубины внедрения наконечника после снятия основного усилия  $F_1$ .

Наиболее часто используются три шкалы метода Роквелла: А, В, С.

Выбор наконечника и нагрузки для испытания по методу Роквелла представлен в табл. 1.

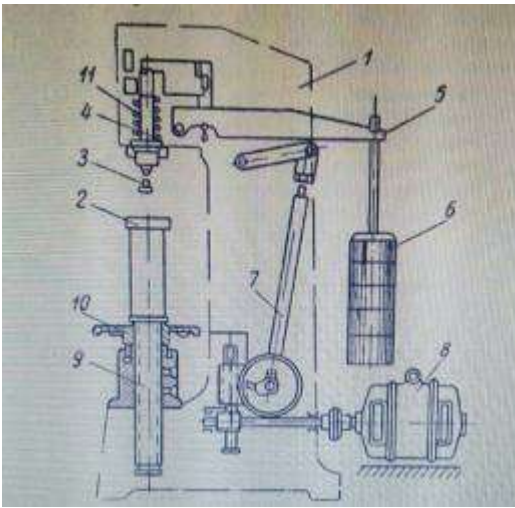


Рис.2 Прибор для определения твердости ТШ

Таблица 1. Определение твердости по методу Роквелла

Испытуемый материал	Наконечник	Цвет шкалы	Нагрузка, кг	Шкала	Обозначение твердости
Мягкие цветные металлы и их сплавы	Шарик (диаметр 1,59 мм)	Красный	100	B	HRC
Мягкие цветные металлы и их сплавы	Алмазный конус	Черный	150	C	HRC
Особо твердые материалы (белый чугун, металлокерамические твердые сплавы)	Алмазный конус	Черный	60	A	HRA

Твердость по Роквеллу обозначают символом HR с указанием шкалы твердости. Число твердости по Роквеллу определяется по шкале индикатора или показателя цифрового отсчитывающего устройства с округлением до 0,5 единицы твердости.

Например: 61,5 HRC - твердость по Роквеллу 61,5 единиц по шкале C.

Число твердости по Роквеллу является условной величиной и *определяется разностью глубин, на которые перемещается наконечник под действием последовательно приложенных нагрузок.* Чем больше величина вдавливания, тем меньше величина твердости HR. Единица твердости по Роквеллу - безразмерная величина, соответствующая осевому перемещению индикатора на 0,002мм

*Требования к образцам и проведению испытаний:*

- ✓ шероховатость поверхности образца Ra должна быть не более 2,5 мкм;
- ✓ толщина образца должна не менее чем в 10 раз превышать глубину внедрения наконечника после снятия основного усилия;
- ✓ расстояние между центрами двух соседних отпечатков должно быть не менее четырех диаметров отпечатка, но не менее 2 мм;
- ✓ расстояние от центра до края образца должно быть не менее 2,5 диаметра отпечатка (но не менее 1 мм).

Наличие различных шкал твердости, условный и безразмерный численный результат испытаний, сравнительно низкая чувствительность делают метод Роквелла лишь средством быстрого и упрощенного технического контроля. Однако отпечатки на поверхности деталей имеют небольшие размеры и практически безвредны для дальнейшей эксплуатации деталей.

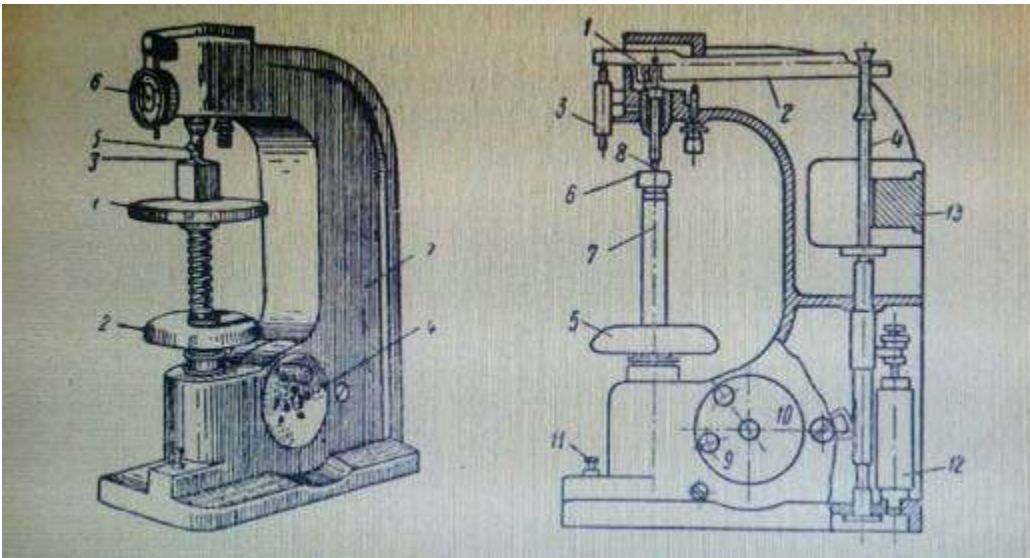


Рис.3 А-прибор Роквелла: 1-подставка, 2-маховик,3-алмазный конус, 4-рукоятка, 5-наконечник, 6-индикатор,7-станина;  
Б-схема дюрометра Роквелла

На опоре 1 вращается рычаг 2, соприкасающейся с одной стороны с индикатором 3, а с другой стороны с вертикальной тягой 4 с грузами. При помощи маховичка 5 испытываемый образец 6, помещённый на предметный столик 7, подводят к наконечнику с шариком или с алмазным конусом 8. Маховичок медленно вращают до тех пор, пока малая стрелка индикатора не придет к нулю, а большая не займёт почти вертикальное положение. Затем шкалу индикатора поворачивают так, чтобы нулевая точка шкалы С совпала с острием большой стрелки (при работе с шариковым наконечником большая стрелка устанавливается на деление 30 шкалы В). В этот момент наконечник 8 оказывается нагруженным силой в 10 кг. Это предварительная нагрузка устраняет влияние мелких неровностей поверхности образца на результаты его испытания. Рукоятка 9 на диске 10 служит для поднятия вертикальной тяги с грузом, когда нужно разгрузить испытываемый образец. Нажимая кнопку 11, приводят в действие с помощью моторчика нагружающий механизм, при этом рукоятка диска переместится, а вертикальная тяга с грузами опустится, постепенно нагружая наконечник до 100 или 150 кг. Масляный катаракт 12 регулирует скорость нагружения грузом 13. Затем поворотом рукоятки 9 прежнее положение нагрузки сжимают до 10 кг.

Стрелка индикатора покажет число твердости, которая зависит от глубины вдавливания шарика или конуса при увеличении нагрузки от 10 до 100 или 150 кг.

### Порядок выполнения работы:

1. Подготовить образец.
  2. Образец должен иметь чистую и плоскую поверхность.
  3. Толщина образца должна быть не менее десятикратной глубины отпечатка.
  4. Центр отпечатка должен находиться от края образца на расстоянии не менее 2,5 диаметров отпечатка, а от центра соседнего отпечатка на расстоянии не менее четырёх диаметров отпечатка.
  5. Провести испытание по Бринеллю.
    - 5.1 Установить на подвеску грузы, соответствующие выбранной нагрузке.
    - 5.2 Испытуемый образец положить на столик прибора.
    - 5.3 Вращением маховика прижать образец к шарiku.
    - 5.4 Включить электродвигатель.
    - 5.5 После снятия нагрузки опустить столик.
    - 5.6 Измерить полученный отпечаток лупой в двух взаимно перпендикулярных направлениях.
    - 5.7 В результате вдавливания шарика на поверхности образца образуется отпечаток.
    - 5.8 Диаметр отпечатка характеризует твердость образца.
- Число твердости по Бринеллю подсчитывают по формуле:

$$HB = F/A = 2F/\pi D(D - \sqrt{D^2 - d^2});$$

где F – приложенная нагрузка, кгс, D – диаметр шарика, мм; d -диаметр отпечатка, мм.

Диаметр шарика, величину нагрузки на образец, время выдержки нагрузки в зависимости от твердости испытуемого образца определяются по таблице (ГОСТ 9012 – 59).

5.10 По таблице определить твердость.

5.11 Результаты испытаний занести в таблицу 2.

**Таблица 2**

**Результаты испытаний**

Материал образца	Условия испытания			Диаметр отпечатка, мм			Твердость HB, кг/мм <sup>2</sup>
	Нагрузка, кг	Диаметр шарика, мм	Время выдержки, сек	Первое измерение	Второе измерение	Среднее значение	

6. Провести испытание по Роквеллу.

6.1 Подвесить груз, соответствующий наконечнику и шкале (Табл.3)

**Таблица 3**

**Выбор нагрузки наконечника**

Шкала	Вид наконечника	Нагрузка, кг	Обозначение твердости	Пределы измерения
В	Стальной шарик 1,588 мм	100	HRB	25...100
С	Алмазный конус	150	HRC	20...67
А	Алмазный конус	60	HRA	70...85

6.2 Образец положить на столик прибора.

6.3. Вращением маховика поджимать образец к наконечнику до тех пор, пока маленькая стрелка индикатора не установится против красной точки – это означает, что дана предварительная нагрузка 10 кг. Большая стрелка должна указывать на нуль шкалы индикатора с погрешностью + 5 делений.

6.4. Вращением барабана 9 установить большую стрелку на нуль черного цвета.

6.5. Плавно нажать на клавишу 10 (при этом включается механизм нагружения).

6.6. После окончания цикла нагружения произвести отсчет по шкале индикатора.

6.7. Снять предварительную нагрузку вращением маховика 8 против часовой стрелки.

6.8. Испытание провести не менее трёх раз.

6.9. Результаты испытаний занести в таблицу 4

**Таблица 4**

**Результаты испытаний**

Материал образца	Условия испытания			Диаметр отпечатка			Твердость HRC, кг/мм <sup>2</sup>
	Нагрузка, кг	Диаметр шарика, мм	Время выдержки	Первое измерение	Второе измерение	Среднее значение	

**Форма представления результата:** выполненная работа

**Критерии оценки:** зачет/незачет

## Тема 3.2 Диаграммы состояния сплавов двухкомпонентных систем

### Практическое занятие 2

#### Построение диаграмм состояния сплавов с использованием метода термического анализа. Решение задач по диаграммам состояния двухкомпонентных систем

**Цель:** -изучение методики проведения термического анализа;  
-изучение основных типов диаграмм состояния двойных систем.  
-приобретение практических навыков изучения превращений, протекающих при кристаллизации сплавов;  
-анализ полученных данных и определение возможности их использования на практике

#### Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- обобщать, систематизировать, углублять, закреплять, детализировать полученные теоретические знания
- формировать умения применять полученные знания на практике

#### Материальное обеспечение:

1. Презентация по данной теме;
2. Компьютер, проектор, экран;
3. Электронные плакаты Диаграмм состояния.

#### Задание:

1. Изучите теоретический материал по построению Диаграммы состояния в координатах: *температура* – концентрация и составьте опорный конспект;
2. Постройте Диаграмму состояния А-В, где А 30%, В-70%;
3. Изучите теоретические сведения по теме – «Диаграммы состояния 1 типа - для случая нерастворимости в твердом состоянии» и составьте опорный конспект;
  - 3.1 Постройте кривые охлаждения Pb-Sb, где:  
а — 5% Sb, б – 10% Sb; в — 13% Sb; г — 20% Sb; д — 40% Sb; е — 80% Sb;
  - 3.2 Вычертите Диаграмму состояния Pb-Sb, укажите линии Ликвидуса и Солидуса, эвтектику, укажите критические точки;
  - 3.3 Проанализируйте диаграмму состояния Pb-Sb по алгоритму:  
3.3 Определить количество твердой и жидкой части сплава Pb-Sb, где Pb-60%, Sb-40% при  $T=395^{\circ}$
4. Изучите теоретические сведения по теме «Диаграмма состояния 2 типа – неограниченной растворимости компонентов в твердом виде»
5. Изучите теоретические сведения по теме «Диаграмма состояния сплавов для случая ограниченной растворимости компонента в твердом состоянии»
6. Изучите теоретические сведения по теме «Диаграмма состояния сплавов для случая образования между компонентами химического соединения»
7. Сделайте вывод о проделанной работе.

#### Краткие теоретические сведения

*Термический анализ* является одним из методов определения температур фазовых превращений вещества, сопровождающихся тепловыми эффектами.

Метод основан на построении кривых охлаждения (нагрева) в координатах «температура вещества – время охлаждения (нагрева)». Если при охлаждении (нагревании) в

веществе не происходят фазовые превращения, то кривая охлаждения имеет вид плавной нисходящей линии. При фазовых превращениях на кривой появляются горизонтальные (изотермические) участки или изгибы, обусловленные выделением (поглощением) тепла, вызывающем изменение скорости охлаждения (нагрева).

Процесс кристаллизации металлических сплавов и некоторые закономерности в их строении описываются с помощью *диаграмм состояния* или *диаграмм фазового равновесия*. Эти диаграммы в графической форме показывают фазовый состав и структуру в зависимости от температуры и концентрации. Они построены для условий равновесия. Равновесное состояние соответствует минимуму свободной энергии и в связи с этим является стабильным. При данных температуре и давлении в условиях равновесия свободная энергия должна оставаться постоянной.

Прежде чем перейти к рассмотрению диаграмм состояния, дадим точные определения основным понятиям, которыми придется оперировать.

**Фаза** – это однородная часть системы, отделенная от других частей системы (фаз) поверхностью раздела, при переходе через которую химический состав, структура и свойства вещества изменяются скачком. Однородная жидкость является однофазной системой, смесь жидкости и твердого вещества – двухфазной, твердый раствор – однофазной, механическая смесь двух твердых растворов – двухфазной.

**Компонентами** называются вещества, образующие систему. Чистый металл – это однокомпонентная система, сплав двух металлов — двухкомпонентная.

## 1. Диаграммы состояния.

К внешним факторам, влияющим на состояние сплава, относятся температура и давление, к внутренним – концентрация

Диаграммы состояния характеризуют процессы затвердевания и структурного изменения различных систем сплавов и дают наглядное представление о структуре любого сплава данной системы. Имея диаграмму состояния сплавов данных компонентов, можно заранее судить о свойствах всех сплавов данной системы.

Диаграмма состояния позволяет научно подойти к выбору режимов горячей и термической обработки сплавов.

Диаграмма состояния строится в координатных осях, по которым откладывают *температуру* (в градусах Цельсия) и *массовую долю компонентов* (от 100 % одного до 100 % другого- концентрация) –рис.1.

Для сплавов, состоящих из двух компонентов А и В, состав характеризуется отрезком прямой, принятым за 100%.

Крайние точки А и В соответствуют 100% чистых компонентов.

Любая точка на этом отрезке характеризует состав двойного сплава.

Так, например, точка С соответствует сплаву, состоящему из 20% В и 80% А, точка D соответствует сплаву, состоящему из 60% В и 40% А.

Для построения диаграммы состояния из компонентов изготавливают серию сплавов различного состава и для каждого из них строят кривую охлаждения по результатам термического анализа (так же, как для чистых металлов).

Линии на диаграмме являются *геометрическим местом критических температур*, под которыми понимаются температуры фазовых превращений. Для их определения строят *кривые охлаждения для сплавов* различного состава и по остановкам и перегибам на этих кривых определяют температуры превращений – *критические точки*. Для их определения строят кривые охлаждения для сплавов различного состава и по остановкам и перегибам на этих кривых определяют температуры превращений – *критические точки*. Критические точки каждого сплава наносят на сетку в координатах температура концентрация

Схема установки для термического анализа приведена на рисунке 2.

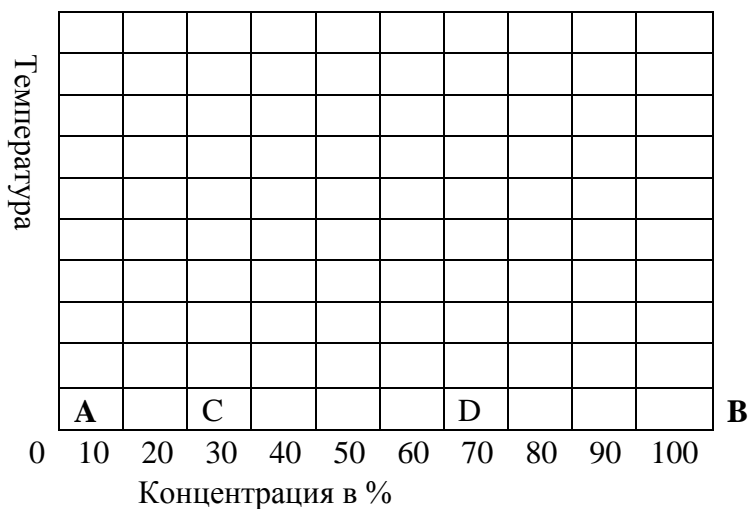


Рис.1 Диаграмма состояния

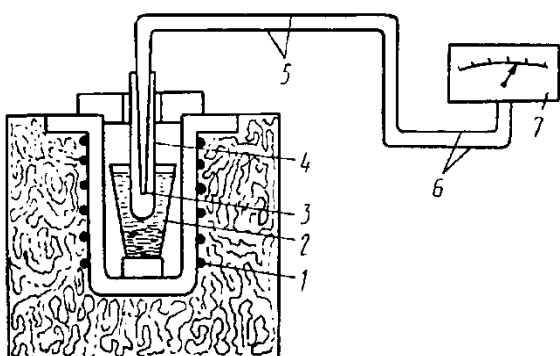


Рис.2 Схема установки для исследования процесса кристаллизации сплавов методом термического анализа

В печь 1 помещают тигель 2 с исследуемым сплавом. Сплав расплавляют и опускают в него горячий спай термопары 3, защищенной фарфоровым или кварцевым чехлом 4. Печь выключают, и начинается охлаждение сплава. К холодным концам 5 термопары протекает электрический ток, возникающий из-за разности потенциалов в горячем спае. Ток по проводам 6 идет к гальванометру 7, шкала которого проградуирована в градусах Цельсия. Сила тока в термопаре пропорциональна температуре сплава. Через определенные короткие равные отрезки времени фиксируют температуру и записывают в таблицу. После полного охлаждения сплава строят график «температура – время» (кривая охлаждения).

## 2. Диаграммы состояния I типа – для случая нерастворимости в твердом состоянии

Диаграммы состояния I типа характеризуют системы, компоненты которых в жидком состоянии полностью взаимно растворяются, а в твердом состоянии образуют механическую смесь кристаллов обоих компонентов (элементы, входящие в состав не растворяются друг в друге в твердом состоянии).

Построение диаграммы состояния I типа разберем на примере системы сплавов свинец — сурьма ( $Pb-Sb$ ).

Чтобы не делать наблюдений над всеми составами сплавов, ограничимся анализом лишь шести сплавов данной системы с содержанием сурьмы 5, 10, 13, 20, 40 и 80%.

Если нагреть каждый из этих сплавов до полного расплавления и с помощью пирометра и счетчика времени зафиксировать процесс их охлаждения, то по полученным данным можно построить кривые, приведенные на рис. 3.

Перегибы и горизонтальные участки кривых – характеризуют **замедление или остановки падения** температуры сплавов при равномерном охлаждении и показывают наличие критических точек при данных температурах.

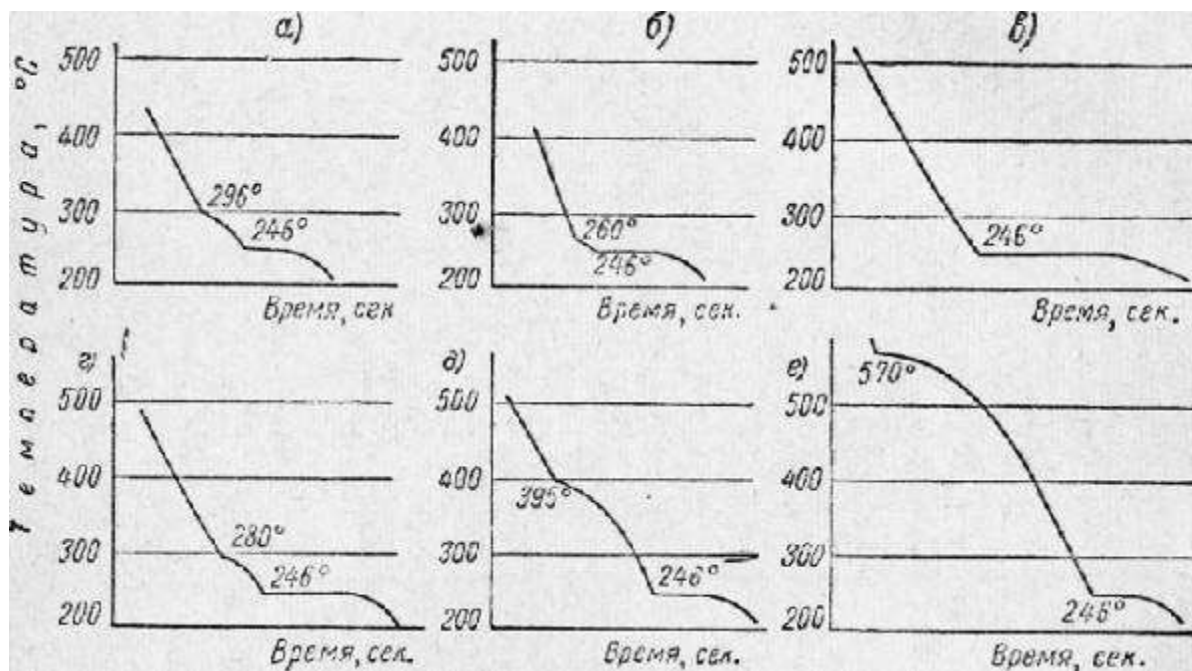


Рис 3 .Кривые охлаждения Pb-Sb, где:

а — 5% Sb, б — 10% Sb; в — 13% Sb; г — 20% Sb; д — 40% Sb; е — 80% Sb

*Верхние критические точки* соответствуют началу перехода сплавов из **жидкого состояния в твердое**, *нижние* — **окончательному затвердеванию**.

*Для построения диаграммы состояния сплавов отметим в масштабе:*

- *по горизонтали* – точки взятых нами сплавов, принимая, что слева будет чистый свинец, а справа — чистая сурьма (рис. 25).
- *по вертикали* разметим шкалу температуры и отложим критические температуры указанных сплавов.

Свинец имеет температуру плавления  $327^\circ$ , сурьма  $630^\circ$ .

Соединяя *нижние критические точки*, получим прямую **DE**, а соединяя *верхние точки* — две кривые **AB** и **BC**, сходящиеся в точке **B** с прямой **DE**.

Построенная диаграмма показывает:

- ✓ **начало затвердевания** различных сплавов системы происходит при различных температурах,
- ✓ **окончание затвердевания** — при **одной определенной температуре** для **всей данной системы сплавов**,
- ✓ один сплав (13% Sb) имеет, как и чистые металлы, только **одну критическую точку В**, в которой происходит его **полное затвердевание**.

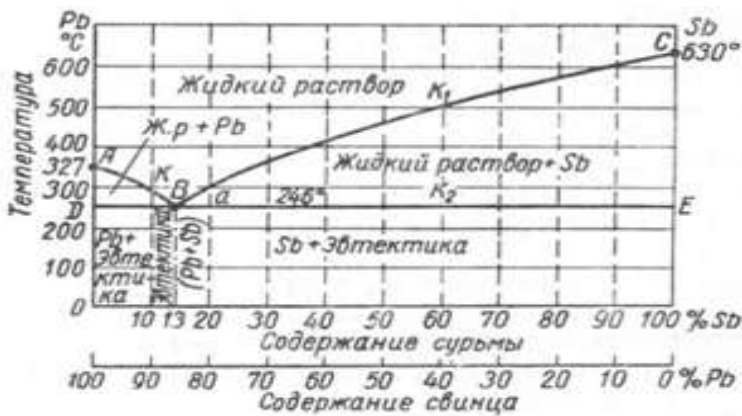
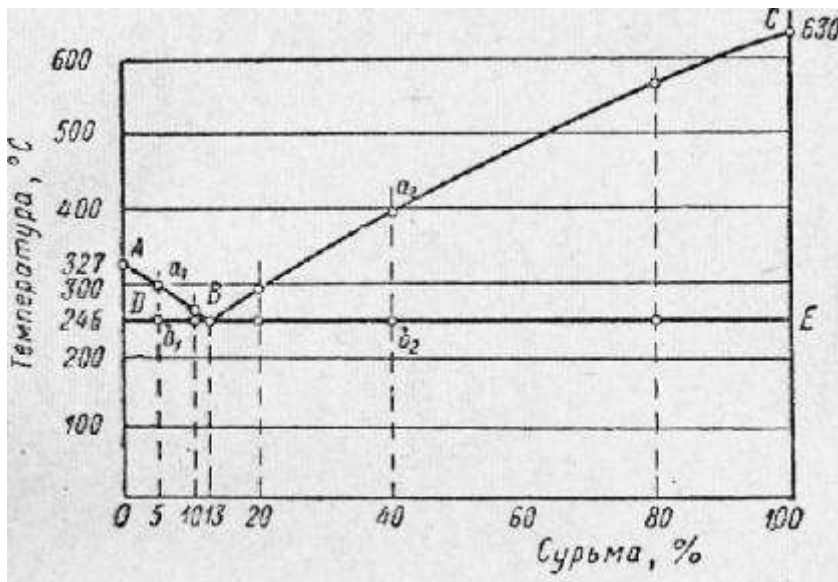


Рис.4 Диаграмма состояния Pb-Sb

Выше линии ABC все сплавы находятся в жидком состоянии (Рис.4).

Линия ABC называется линией ликвидуса (ликвидус-лат. –жидкий).

Ниже линии DBE все сплавы находятся в твердом состоянии. Линия DBE называется линией солидус (солидус-лат.твердый).

Проследим процесс кристаллизации сплавов.

В точке В при содержании 13% Sb, 87% Pb и при температуре  $246^{\circ}$  кристаллизация свинца и сурьмы происходит одновременно – образуется тонкая механическая смесь кристаллов свинца и сурьмы (двух фаз). Эта смесь называется ЭВТЕКТИКОЙ, а сплав соответствующего состава — ЭВТЕКТИЧЕСКИМ (рис.5).

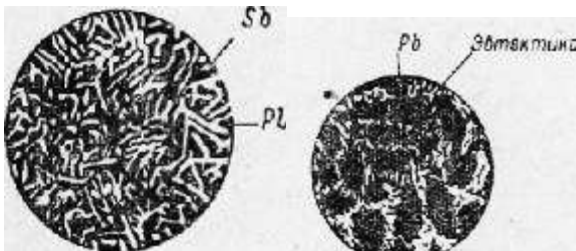


Рис.5 Механическая смесь Pb-Sb

Сплавы, содержащие меньше 13% Sb, называются доэвтектическими, а содержащие больше 13% Sb — заэвтектическими.

Общее по диаграмме сплавов свинец — сурьма, отметим следующее:

- а) по линии АВ диаграммы начинается выпадение кристаллов свинца;
- б) в области диаграммы ABD находятся кристаллы свинца и жидкий раствор, концентрация которого около линии BD приближается к эвтектической;
- в) по линии BD затвердевает весь оставшийся маточный раствор эвтектического состава;
- г) ниже линии BD находятся твердые доэвтектические сплавы, состоящие из кристаллов свинца и эвтектики;
- д) по линии ВС начинается выпадение кристаллов сурьмы;
- е) в области диаграммы CBE находятся кристаллы сурьмы и жидкий раствор, концентрация которого около линии BE приближается к эвтектической;
- ж) по линии BE затвердевает весь оставшийся маточный раствор эвтектического состава;
- з) ниже линии BE находятся твердые заэвтектические сплавы, состоящие из кристаллов сурьмы и эвтектики.

Доэвтектический сплав, содержащий 5% Sb, выше первой критической точки  $a_1$  находится в жидком состоянии. При охлаждении в точке  $a_1$  из жидкого раствора выпадают центры кристаллизации (центрами кристаллизации называют мельчайшие частицы, зарождающиеся в жидком растворе или твердом металле) чистого свинца, так как свинец в этом сплаве находится в количестве избыточном по сравнению с эвтектическим составом.

При дальнейшем охлаждении между точками  $a_1$  и  $b_1$  продолжается рост имеющихся кристаллов свинца и выпадение новых, поэтому количество свинца в жидком (маточном) растворе постепенно уменьшается, и около точки  $b_1$  маточный раствор имеет эвтектический состав. В точке  $b_1$  при температуре  $246^\circ$  происходит кристаллизация всего оставшегося маточного раствора эвтектического состава.

Ниже точки  $b_1$  сплав находится в твердом состоянии и представляет смесь кристаллов избыточного свинца и эвтектики.

Аналогично идет процесс кристаллизации заэвтектических сплавов

### *Правило отрезков (рычага).*

Пользуясь диаграммой состояния можно определить количество эвтектики в сплаве, а также жидкого раствора и его концентрацию в любой момент затвердевания сплава, т.е. можно определить составляющие сплава не только качественно, но и количественно (Рис.4).

Для количественных определений пользуются правилом отрезков.

По этому правилу- *количество данной составляющей = отношению отрезка, прилегающего к противоположной составляющей, ко всему отрезку.*

Рассмотрим пример (рис 4):

Определить количество твердой и жидкой части сплава Pb-Sb, где Pb-20%, Sb-80% при  $T=280^\circ$ .

1. Состав жидкой части сплава при данной температуре определяется точкой К (20%Sb).
2. Сплав состоит из кристаллов Sb (количественно обозначим  $Q_t$ ) и жидкой части сплава (количественно обозначим  $Q_{ж}$ ).
3. Линия сплава I – I делит горизонтальную линию KM длиной 80 единиц (от 20 до 100) на отрезок KЛ длиной 60 единиц (от 20 до 80) и LM длиной 20 единиц (от 80 до 100).

По правилу отрезков:

$Q_t = \text{КЛ/КМ} * 100\% = 60/80 * 100\% = 75\%$  - кристаллов сурьмы.

$Q_{ж} = \text{ЛМ/КМ} * 100\% = 20/80 * 100\% = 25\%$  - жидкого состава.

Т.е. этот сплав при 280 градусах будет состоять из 75% кристаллов сурьмы и 25% жидкого сплава.

Соотношение жидкой и твердой фаз в любой точке отрезка (при любой температуре затвердевания сплава) определяется плечами горизонтального рычага, проведенного через данную точку.

## 2 Диаграмма состояния 2 типа – неограниченной растворимости компонентов в твердом виде

Диаграммы состояния II типа характеризуют системы, компоненты которых взаимно полностью растворяются как в жидком, так и в твердом состоянии. Примером этого может служить система сплавов медь — никель (Cu — Ni).

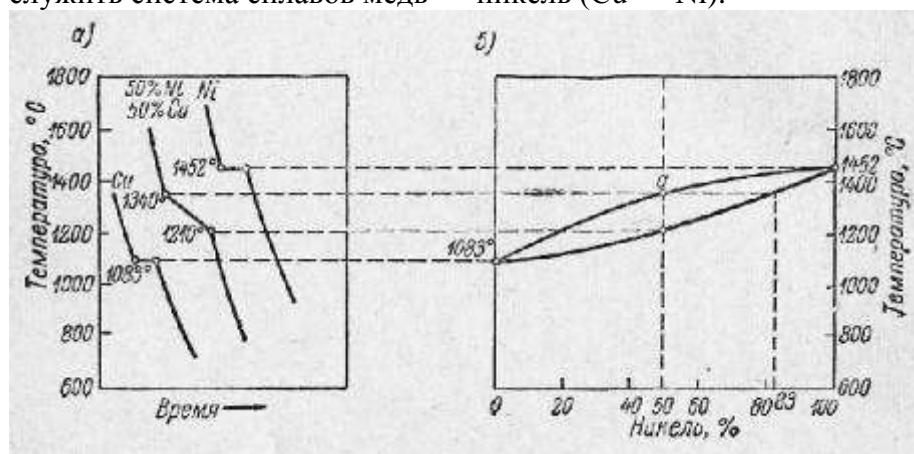


Рис. 6 Диаграмма состояния сплавов Медь-Никель (Cu-Ni)

Кристаллизация при постоянной температуре наблюдается только у чистых металлов, а сплавы кристаллизуются в интервале температур между ликвусом и солидусом.

Для различных сплавов начало и окончание затвердевания происходит при различных температурах.

Проследим процесс затвердевания на примере сплава, содержащего 50% Cu (рис.6).

Выше точки а сплав находится в жидком состоянии. При охлаждении в точке а из жидкого раствора начинают выделяться кристаллы в виде твердого раствора меди в никеле, причем концентрация этого *первоначального твердого раствора отличается от исходной повышенным содержанием высокоплавкого компонента (Ni)* и может быть приблизительно определена, если из точки а провести горизонталь до пересечения с линией солидуса. В нашем примере концентрация никеля в центрах кристаллизации достигнет 83%. При дальнейшем охлаждении кристаллы твердого раствора растут неоднородными за счет жидкой фазы, непрерывно обедняющейся никелем.

При медленном охлаждении в каждый момент кристаллизации, состав самих кристаллов выравнивается за счет диффузии.

Если же охлаждение в процессе кристаллизации происходит быстро, состав внутри кристаллов не успевает выравниваться и внутренние части каждого кристалла содержат больше тугоплавкого компонента (никеля), чем внешние.

Это явление называется *внутрикристаллической ликвацией*.

Таким образом, ликвацией называют неоднородность химического состава сплавов, возникающую при кристаллизации.

Внутрикристаллическая ликвация может быть уничтожена отжигом, и тогда сплав — твердый раствор будет всюду иметь исходную концентрацию никеля (50%).

Следовательно, сплавы — твердые растворы в отличие от сплавов — смесей являются *однофазными*.

- Взаимная растворимость компонентов в твердом состоянии определяется:
- 1) близостью их расположения в периодической системе Менделеева (т. е. сходностью строения электронных оболочек их атомов);
  - 2) близостью атомных диаметров;
  - 3) подобием формы кристаллических решеток;
  - 4) близостью температуры плавления компонентов.

При уменьшении сродства компонентов по одному или нескольким из этих признаков образуются системы сплавов с *ограниченной взаимной растворимостью*.

### 3. Диаграмма состояния сплавов с ограниченной растворимостью компонентов в твердом состоянии

Характерной особенностью такой диаграммы является наличие при температурах ниже линии солидуса (т.е. для твердого состояния) линии (или линий) ограниченной растворимости

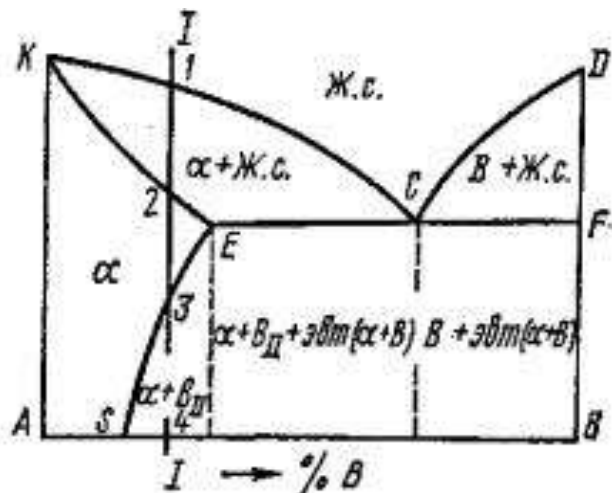


Рис.7. Диаграмма состояния сплавов для случая ограниченной растворимости компонента в твердом состоянии

1. На этой диаграмме верхняя линия KCD – линия ликвидуса, показывающая температуры плавления сплавов;
2. Линия KECF – линия солидуса, показывающая температуры затвердевания сплавов.
3. Ниже линии KECF все сплавы, состоящие из компонентов А и В находятся полностью в твердом состоянии.
4. Линия SE показывает изменение растворимости с понижением температуры компонента В в компоненте А в твердом состоянии. (с понижением температуры растворимость уменьшается).
5. При кристаллизации сплава, состав которого левее точки S, при любой температуре все количество компонента В находится в твердом растворе.
6. Другой характер имеет кристаллизация и структура сплавов, состав которых находится правее точки S, т. е. за пределом растворимости.
7. Рассмотрим для примера процессы, происходящие при охлаждении, например, сплава I – I
8. Выше температуры точки  $t_1$  сплав жидкий.
9. Ниже температуре точки  $t_1$  – начинается кристаллизация и до температуры точки  $t_2$  образуются кристаллы твердого раствора Б в А (обозначим их  $\alpha$ ).
10. В точке 2 сплав имеет структуру кристаллов  $\alpha$

11. При охлаждении до температуры  $t_3$  (от точки 2 до точки 3) происходит охлаждение сплава без изменения его структуры.

12. При температуре точки 3 линия I-I сплава пересекает линию SE предельной растворимости компонента В в А.

13. Ниже этой температуры (ниже точки 3) растворимость становится все меньшей и меньшей. Все количество компонента В уже не может находиться в растворе. Часть компонента В выходит из раствора и образует отдельные кристаллы компонента В, называемые вторичными (ВII).

Вывод: Таким образом, после полного охлаждения сплав имеет структуру, состоящую из твердого раствора  $\alpha$  и вторичных кристаллов компонента В (ВII).

Процесс выделения вторичных кристаллов из твердого раствора называется вторичной кристаллизацией, в отличие от образования кристаллов в жидком сплаве {первичная кристаллизация}.

14. В сплавах, лежащих по составу правее точки Е, т. Е. на линии ECF, образуется эвтектика. Особенность этой эвтектики в том, что она представляет смесь не кристаллов А и В, а кристаллов твердого раствора  $\alpha$  и кристаллов компонента В.

4 Диаграмма состояния сплавов для случая образования компонентами химического соединения

Химическое соединение обозначают  $A_mB_n$ .

Это означает, что в данном соединении на  $m$  атомов компонента А приходится  $n$  атомов компонента В.

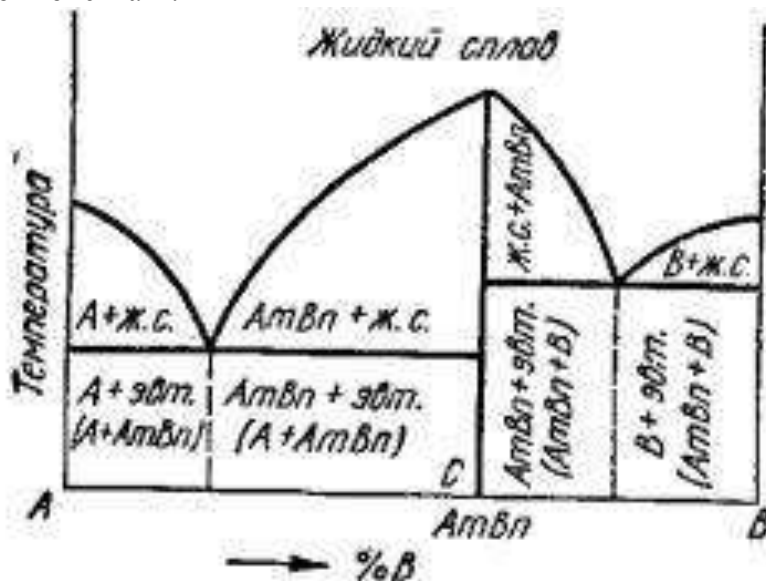


Рис.8 Диаграмма состояния сплавов для случая образования между компонентами химического соединения

Состав химического соединения является постоянным, т. Е. при нагреве и охлаждении не изменяется.

Диаграмма состояния сплавов для случая образования между компонентами химического соединения имеет вид, показанный на рис.8.

1. Диаграмма как бы составлена из двух диаграмм, когда образуется механическая смесь.
2. В сплавах левее точки С (соответствующей по составу химическому соединению  $A_mB_n$ ) имеется компонента А больше, чем входит в химическое соединение.
3. Следовательно, в этих сплавах левее точки С образуется механическая смесь  $A_mB_n + A$

4. В сплавах правее точки С компонента В больше, чем может входить в химическое соединение.
5. Следовательно, в этих сплавах образуется механическая смесь  $A_mB_n+B$   
ВЫВОД:
6. В левой части диаграммы образуется ЭВТЕКТИКА, состоящая из кристаллов А и химического соединения  $A_mB_n$ , а в правой – ЭВТЕКТИКА, состоящая из кристаллов В и химического соединения  $A_mB_n$ .

#### Порядок выполнения работы:

1. Изучите теоретический материал по построению Диаграммы состояния в координатах: *температура* – концентрация и составьте опорный конспект;
2. Постройте Диаграмму состояния А-В, где А 30%, В-70%;
3. Изучите теоретические сведения по теме – «Диаграммы состояния 1 типа - для случая нерастворимости в твердом состоянии» и составьте опорный конспект;
  - 3.1 Постройте кривые охлаждения Pb-Sb, где:  
а — 5% Sb, б – 10% Sb; в — 13% Sb; г — 20% Sb; д — 40% Sb; е — 80% Sb;
  - 3.2 Вычертите Диаграмму состояния Pb-Sb, укажите линии Ликвидуса и Солидуса, эвтектику, укажите критические точки;
  - 3.3 Проанализируйте диаграмму состояния Pb-Sb по алгоритму:
    - *Выделить линию солидус.*
    - *Под наклонным участком линии солидус находится одна фаза - твердый раствор.*
    - *Под горизонтальной прямой линии солидус находится механическая смесь фаз, состав этой смеси на «боковых стенках», ограничивающих эту область*
    - *Если имеется эвтектика, необходимо из т. ε опустить перпендикуляр и указать состав эвтектики (ее состав находится на концах прямой эвтектического превращения).*
    - *Если имеется линия понижения растворимости, то необходимо из ее вершины опустить перпендикуляр и указать состав выделяющейся вторичной фазы. Состав выделяющейся вторичной фазы находится на противоположном конце прямой эвтектического (эвтектоидного) превращения*
  - 3.3 Определить количество твердой и жидкой части сплава Pb-Sb, где Pb-60%, Sb-40% при  $T=395^0$
8. Изучите теоретические сведения по теме «Диаграмма состояния 2 типа – неограниченной растворимости компонентов в твердом виде»
  - Вычертите Диаграмму состояния Cu-Ni и проанализируйте диаграмму.
  - Проведите фазовый анализ всех областей и определить количественное соотношение и состав фаз при заданной температуре (температура задается преподавателем).
  - Опишите все изотермические превращения в данной диаграмме.
  - Во всех областях диаграммы укажите структуры, образующиеся в сплавах данной системы в состоянии равновесия.
9. Изучите теоретические сведения по теме «Диаграмма состояния сплавов для случая ограниченной растворимости компонента в твердом состоянии»
  - Вычертите Диаграмму состояния сплавов для случая ограниченной растворимости компонента в твердом состоянии
  - Провести фазовый анализ всех областей и определить количественное соотношение и состав фаз при заданной температуре
  - Описать все изотермические превращения в данной диаграмме.
  - Во всех областях диаграммы указать структуры, образующиеся в сплавах данной системы в состоянии равновесия.
10. Изучите теоретические сведения по теме «Диаграмма состояния сплавов для случая образования между компонентами химического соединения»

- Вычертите Диаграмму состояния сплавов для случая ограниченной растворимости компонента в твердом состоянии
- Провести фазовый анализ всех областей и определить количественное соотношение и состав фаз при заданной температуре
- Описать все изотермические превращения в данной диаграмме.
- Во всех областях диаграммы указать структуры, образующиеся в сплавах данной системы в состоянии равновесия

11. Сделайте вывод о проделанной работе.

**Форма представления результата:** выполненная работа

**Критерии оценки:** зачет/незачет

#### Тема 4.1. Диаграмма состояния железоуглеродистых сплавов.

### Практические занятия 3

#### Упражнения по теме «Превращение и формирование равновесной структуры сплавов Fe-C»

**Цель:** изучение структуры и свойств железоуглеродистых сплавов в равновесном состоянии на основе диаграммы состояния железо-углерод (Fe<sub>3</sub>C).

**Выполнив работу, Вы будете:**

уметь:

- обобщать, систематизировать, углублять, закреплять, детализировать полученные теоретические знания
- формировать умения применять полученные знания на практике

**Материальное обеспечение:**

1. Презентация по данной теме;
2. Компьютер, проектор, экран;
3. Электронные плакаты Диаграмм состояния

**Задание:**

1. Изучить диаграмму состояния железо-цементит.
2. Изучить превращение из жидкого состояния в твердое (первичную кристаллизацию).
3. Изучить превращение в твердом виде (вторичную кристаллизацию)
4. Охарактеризовать фазы и структурные составляющие сталей и чугунов в равновесном состоянии.
5. Самостоятельно вычертить диаграмму состояния железо-углерод с указанием структурных составляющих, характерных температурных и критических точек.
6. Дайте характеристику всем линиям и точкам диаграммы железо-углерод
7. Рассмотреть под микроскопом, зарисовать и описать микроструктуру углеродистых сталей и серого чугуна.
8. Построить кривую охлаждения железоуглеродистого сплава с 0,2 % C и 1,2 %C с помощью правила фаз и объяснить какие фазовые превращения протекают в точках перегиба кривой
9. Определить с помощью правила отрезков количественное соотношение фаз заданного сплава с 0,4 %C и 3,4 % C при комнатной температуре (.

10. Изучить классификацию железоуглеродистых сплавов по структуре в равновесном состоянии.

11. Оформить отчет по работе.

### Краткие теоретические сведения:

При весьма медленном охлаждении сплавов железо — углерод происходит выделение графита. Для этого случая на диаграмме, кроме сплошных линий знакомой уже нам системы железо — цементит, нанесены пунктирные линии системы железо — графит, несколько смещенные влево вверх (соответственно изменяется положение критических точек по концентрации и температуре).

Таким образом, получаются как бы две диаграммы, наложенные друг на друга, цементитная метастабильная (относительно устойчивого равновесия) и графитная стабильная (абсолютно устойчивого равновесия) —рис.1.

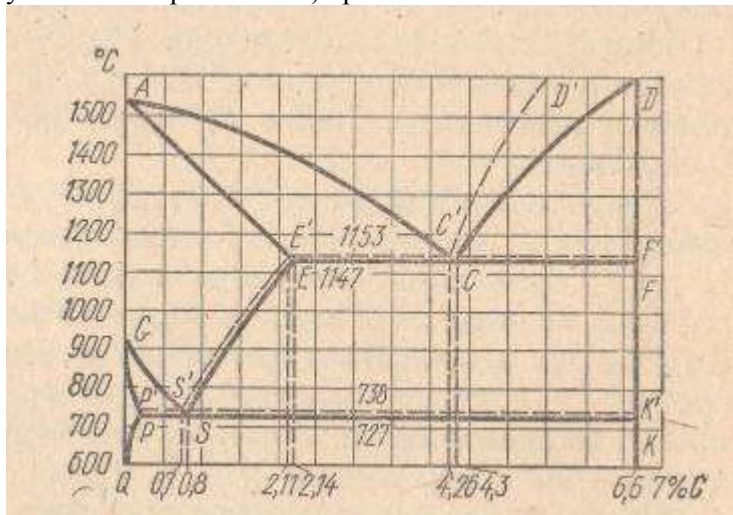


Рис.1 Общий вид современной диаграммы состояния Fe-C

В применяемых сплавах Fe с C содержание C не превышает 5%. Поэтому диаграмму состояния Fe-C рассматривают не полностью от 0 до 100%, а именно до 6,67% C, что соответствует содержанию C в цементите. Такую диаграмму обычно называют **железо-цементит (Fe-Fe<sub>3</sub>C)**

Диаграмма состояния Fe -C(в упрощенном виде) приведена на рис. 2

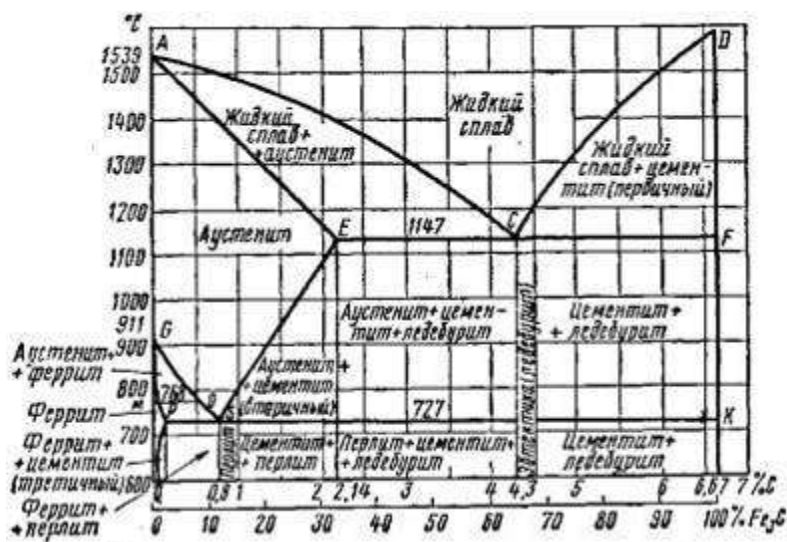


Рис.2 Диаграмма состояния Fe -C(в упрощенном виде)

На этой диаграмме точка A (1539° C) соответствует температуре плавления (затвердевания) **железа**, а точка D (~ 1600° C) - температуре плавления (затвердевания) **цементита**.

Наибольшее количество углерода по диаграмме 6,67% соответствует содержанию углерода в химическом соединении — цементите. Следовательно, компонентами, составляющими

сплавы этой системы, будут являться, с одной стороны, чистое железо (Fe), с другой — цементит (Fe<sub>3</sub>C).

### Характеристика компонентов и фаз

Компонентами в рассматриваемой системе является железо (Fe) и углерод (C)/

Железо является полиморфным металлом, т.е. может существовать в нескольких полиморфных формах, различающихся кристаллическими решетками.

На рис. 3 приведены кривые охлаждения и нагревания чистого железа.

Железо плавится при температуре 1539°. Критические точки превращений железа обозначают буквой А, приписывая букву с — при нагревании и букву r — при охлаждении.

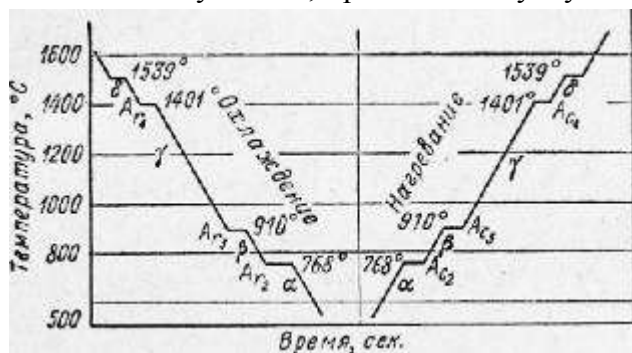


Рис 3. Кривые охлаждения и нагревания чистого железа

В интервале температур 1539-1392°С существует δ-Fe с кубической объемно-центрированной решеткой (ОЦК).

В интервале температур 1392-911°С существует γ-Fe с кубической гранцентрированной решеткой (ГЦК)

Ниже 911°С устойчивой модификацией является α-Fe с решеткой ОЦК.

При 768°С (точка Кюри) происходит магнитное превращение без изменения кристаллической решетки

Углерод — также обладает полиформизмом и имеет две кристаллические разновидности - графит и алмаз.

При сплавлении Fe с C кроме жидкой фазы образуются различные твердые фазы. В каждой из модификаций железа может растворяться определенное количество углерода и при этом образуются твердые растворы типа внедрения, которые имеют специальные названия.

*Феррит* - твердый раствор углерода и других элементов в α -железе.

Феррит имеет низкую твердость и прочность и высокую пластичность. Поэтому технически чистое железо, структура которого представляет зерна феррита, хорошо подвергается холодной деформации, т. е. хорошо штампуется, прокатывается, протягивается в холодном состоянии.

Чем больше феррита в железуглеродистых сплавах, тем они пластичнее

*Аустенит* - твердый раствор углерода и других элементов в γ -железе. В γ -железе может раствориться углерода в значительно больших количествах до 2,14% при температуре 1147° С. Характерная особенность **аустенита** заключается в том, что он в железуглеродистых сплавах может существовать только при **высоких температурах**. Как и всякий твердый раствор, аустенит имеет микроструктуру, представляющую собой зерна твердого раствора. Аустенит пластичен, поэтому он хорошо подвергается горячей деформации, т.е. хорошо штампуется, куется, прокатывается.

Кроме вышеперечисленных твердых растворов в системе Fe-C образуются еще две высокоуглеродистые фазы: графит и цементит.

*Графит*-модификация углерода с гексагональной кристаллической решеткой, низкими прочностными свойствами. Фаза стабильная, состоит почти на 100% из атомов углерода. Температура плавления графита около 3600° С.

**Цементит** - химическое соединение железа с углеродом **Fe<sub>3</sub>C** (карбид железа). В цементите 6,67% С, он имеет высокую *твердость*, но чрезвычайно низкую, практически нулевую, *пластичность*. Чем больше цементита в железоуглеродистых сплавах, тем большей твердостью и меньшей пластичностью они обладают. Цементит неустойчив и при определенных условиях может распадаться, выделяя свободный углерод в виде графита.

*Превращение из жидкого состояния в твердое (первичная кристаллизация).*

*Характеристика линий и точек диаграммы*

1. Линия АСD является линией ликвидуса, показывающая температуры начала затвердевания (конца плавления) сталей и белых чугунов. Линия АЕСF — линией солидуса, показывающая температуры конца затвердевания (начала плавления).
2. Форма этих линий показывает, что перед нами сложная диаграмма, представляющая сочетание диаграммы типа II (от точки А до точки Е) и диаграммы типа I (от точки Е до точки F).
- Выше линии АСD сплавы системы находятся в жидком состоянии (Ж).
3. По линии АС из жидкого раствора начинают выпадать кристаллы твердого раствора углерода в  $\gamma$ (гамма)железе, называемого аустенитом (А) (по имени У Робертса-Аустена, англ. металлурга).
4. Следовательно, в области АСЕ будет находиться смесь двух фаз — жидкого раствора (Ж) и аустенита (А).
5. По линии СD из жидкого раствора начинают выпадать кристаллы цементита (Ц); в области диаграммы CFD находится смесь двух фаз — жидкого раствора (Ж) и цементита (Ц), называемый первичным цементитом.
6. В точке С при *содержании 4,3% С и температуре 1130°* происходит одновременно кристаллизация аустенита и цементита и образуется их тонкая механическая смесь — эвтектика, называемая в этой системе ледебуритом (нем. металлург А.Ледебур).
7. Ледебурит (эвтектика) присутствует во всех сплавах, содержащих от 2,0 до 6,67% углерода. Эти сплавы относятся к группе чугуна.
8. Точка Е соответствует предельному насыщению железа углеродом (2,0%). Сплавы, лежащие левее этой точки, после полного затвердевания представляют один аустенит. Эти сплавы относятся к группе - стали.

*Превращения в твердом состоянии (вторичная кристаллизация).*

1. Линии GSE, PSK и GPQ показывают, что в системе сплавов в *твердом состоянии происходят изменения структуры.*

*Превращения в твердом состоянии происходят вследствие перехода железа из одной модификации в другую, а также в связи с изменением растворимости углерода в железе.*

2. В области диаграммы AGSE находится аустенит (А). При охлаждении сплавов аустенит начинает распадаться с выделением по линии GS феррита (Ф)—твердого раствора углерода в  $\alpha$ -железе, а по линии SE — цементита (Ц). Этот цементит, выпадающий из твердого раствора, называется вторичным в отличие от первичного цементита, выпадающего из жидкого раствора.

3. В области диаграммы GSP находится смесь двух фаз — феррита (Ф) и распадающегося аустенита (А), а в области SEE1 — смесь вторичного цементита и распадающегося аустенита.

4. В точке S при содержании 0,8% (точнее 0,83%) С и при температуре 723° весь аустенит распадается и одновременно кристаллизуется тонкая механическая смесь феррита и цементита — эвтектоид, который в этой системе называется перлитом.

Сталь, содержащая 0,8% С, называется эвтектоидной, менее 0,8% С — доэвтектоидной, от 0,8 до 2,0% С — заэвтектоидной.

5. По линии PSK происходит распад всего аустенита, оставшегося в любом сплаве системы, с образованием перлита; поэтому линия PSK называется линией перлитного (эвтектоидного) превращения.

Сравнивая между собой превращения в точках С и S диаграммы можно отметить следующее:

- а) выше точки С находится жидкий раствор, выше точки S — твердый раствор — аустенит;
- б) в точке С сходятся ветви AC и CD, которые указывают начало выделения кристаллов из жидкого раствора (первичной кристаллизации); в точке S сходятся ветви GS и ES, указывающие начало выделения кристаллов из твердого раствора (вторичной кристаллизации);
- в) в точке С жидкий раствор, содержащий 4,3% С, кристаллизуется с образованием эвтектики — ледебурита; в точке S твердый раствор, содержащий 0,8% С, кристаллизуется с образованием эвтектоида — перлита;
- г) на уровне точки С лежит прямая EF эвтектического (ледебуритного) превращения, на уровне точки S — прямая РК эвтектоидного перлитного) превращения.

### Порядок выполнения работы

1. Составьте опорный конспект по теоретическим сведениям «диаграмма состояния железо-цементит».
2. Самостоятельно вычертите диаграмму состояния железо-углерод с указанием структурных составляющих, характерных температурных и критических точек. Дайте характеристику всем линиям и точкам диаграммы железо-углерод
3. Охарактеризуйте фазы и структурные составляющие сталей и чугунов в равновесном состоянии.
4. Рассмотрите под микроскопом, зарисуйте и опишите микроструктуру углеродистых сталей и серого чугуна.
5. Постройте кривую охлаждения железоуглеродистого сплава с 0,2 %С и 1,2 %С с помощью правила фаз и объясните какие фазовые превращения протекают в точках перегиба кривой
6. Определите с помощью правила отрезков количественное соотношение фаз заданного сплава с 0,4 %С и 3,4 % С при комнатной температуре .
7. Изучите классификацию железоуглеродистых сплавов по структуре в равновесном состоянии.
8. Оформите отчёт по работе.

**Форма представления результата:** выполненная работа

**Критерии оценки:** зачет/незачет

### Тема 4.1. Диаграмма состояния железоуглеродистых сплавов.

#### Практические занятия 4

#### Построение кривых охлаждения (нагрева) и анализ превращений, происходящих в сталях и чугунах.

**Цель:** Проанализировать превращения, протекающие в сталях и чугунах при охлаждении, выявить закономерности структурообразования в них.

**Выполнив работу, Вы будете:**

уметь:

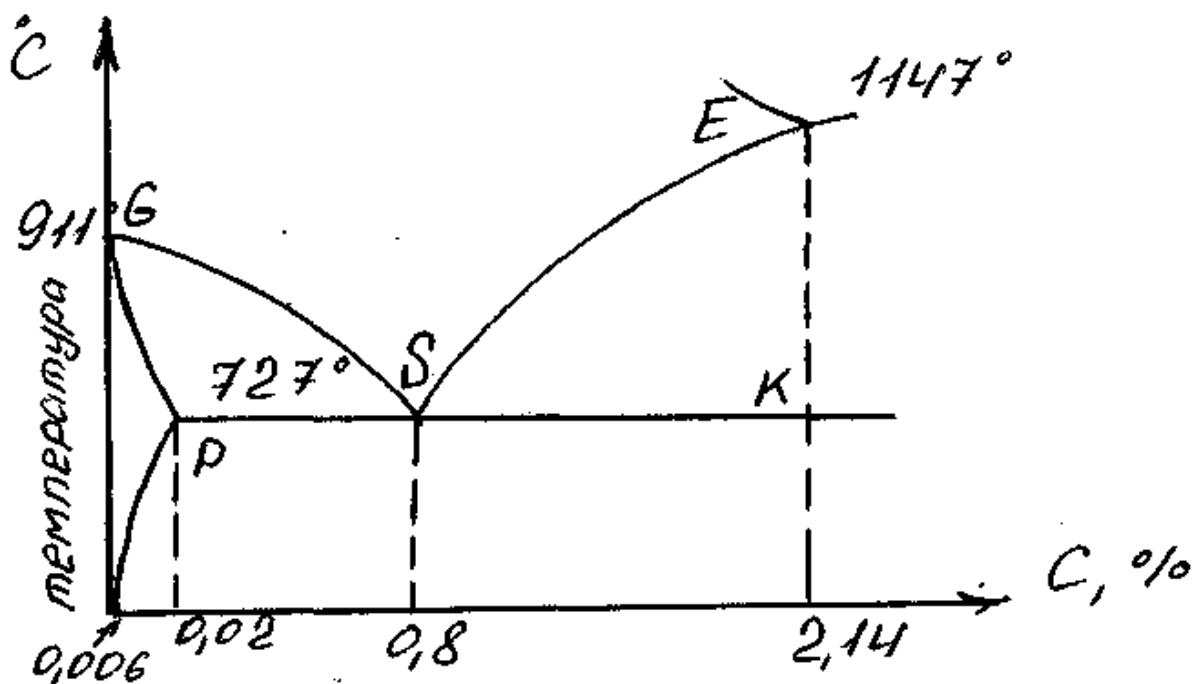
- обобщать, систематизировать, углублять, закреплять, детализировать полученные теоретические знания
- формировать умения применять полученные знания на практике

### Материальное обеспечение:

1. Презентация по данной теме;
2. Компьютер, проектор, экран;
3. Электронные плакаты Диаграммы состояния Fe-C

### Задание:

1. Изучить теоретические сведения к практической работе.
2. Записать определение чугуна и стали.
3. Начертить в масштабе диаграмму железо-цементит и отметить на ней:
  - ✓ сплавы – доэвтектоидную, эвтектоидную и заэвтектоидную стали (содержание углерода для каждого сплава может быть произвольным).
  - ✓ Сплавы- доэвтектический, эвтектический и заэвтектический чугуны



4. Для каждого сплава обозначить критические точки и построить кривую охлаждения в координатах время - температура.
5. На кривой охлаждения указать фазовый состав сплава в разных температурных интервалах.
6. Проанализировать превращения, протекающие в сплавах при охлаждении, и зарисовать схему структуры сплавов после охлаждения.
7. Указать структуру при комнатной температуре доэвтектоидной, эвтектоидной и заэвтектоидной стали и температурный интервал в котором при охлаждении образуется каждая структурная составляющая.
8. Указать структуру при комнатной температуре доэвтектического, эвтектического и заэвтектического чугуна и температурный интервал, в котором при охлаждении образуется каждая структурная составляющая.
9. Сделать выводы по работе

### Краткие теоретические сведения:

Углеродистые стали. Структура и свойства медленно охлажденной стали.

Для лучшего ознакомления с природой стали проследим процесс охлаждения эвтектоидной, доэвтектоидной и заэвтектоидной сталей.

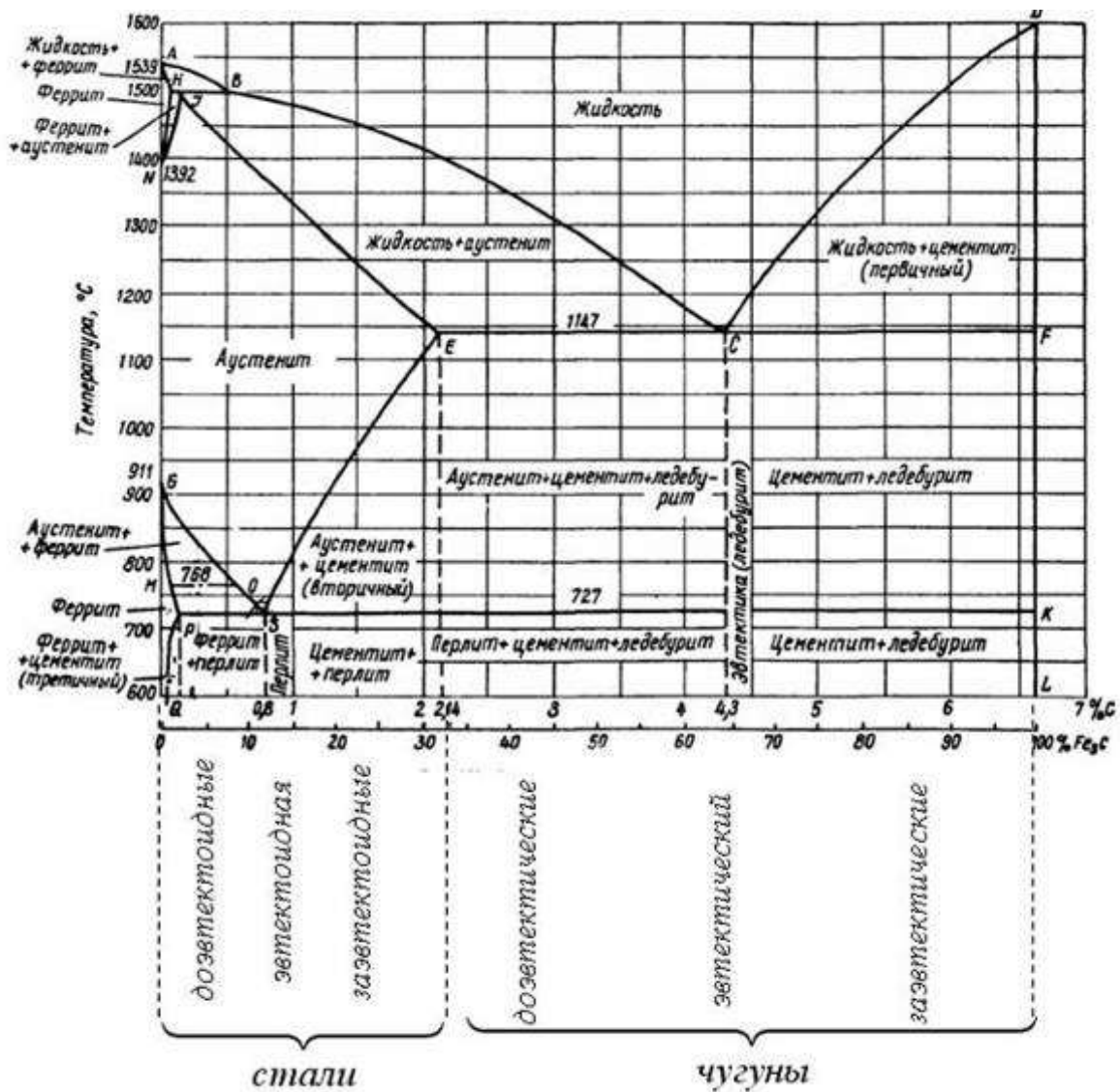


Рис.1 Диаграмма состояния Fe-Fe<sub>3</sub>C (стали и чугуны)

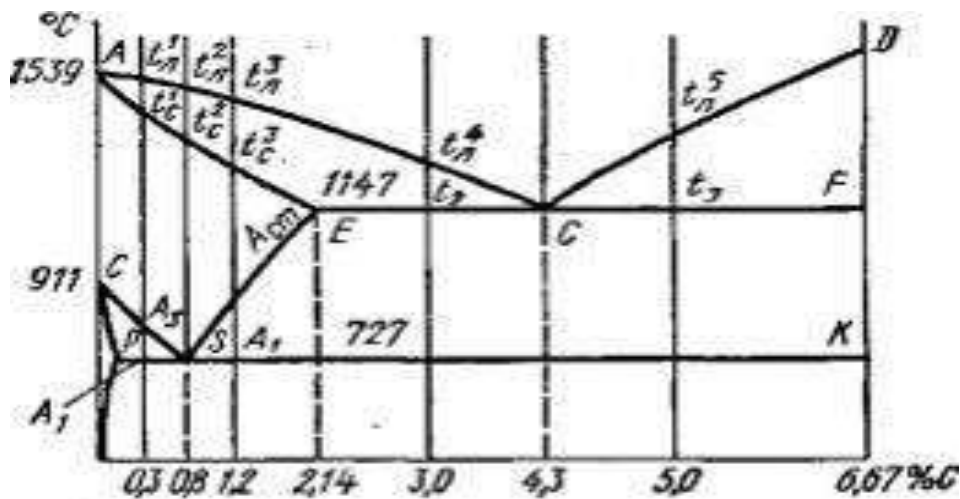


Рис.2 Диаграмма состояния Fe-Fe<sub>3</sub>C(критические точки )

## 1. Эвтектоидная сталь

Выше точки **a** сплав находится в жидком состоянии. При охлаждении в точке **a** на линии ликвидуса начнут выделяться первые кристаллы **аустенита**, содержащие меньше 0,8% С. Между точками **a** и **b** количество маточного раствора (жидкой фазы) постепенно уменьшается до нуля, а концентрация **углерода** в нем постепенно увеличивается; одновременно растут кристаллы **аустенита**, и около точки **b** (линия солидуса) первичная кристаллизация заканчивается.

В точке **S** однородный аустенит распадается и образуется смесь **цементита и феррита** — **перлит**.

На рис. 3 приведена микроструктура перлита при большом увеличении; здесь ясно видно равномерное распределение цементита (темные участки) по светлому полю феррита. Итак, эвтектоидная сталь по структуре представляет один перлит.

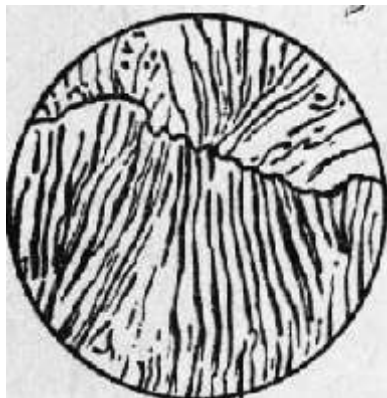


Рис.3. Эвтектоидная сталь

## 2. Доэвтектоидная сталь (0,3%С)

А) В точках **a<sub>1</sub>** и **b<sub>1</sub>** происходят превращения, аналогичные превращениям эвтектоидной стали в точках **a** и **b**.

Б) В точке **c<sub>1</sub>** на линии **GOS** начинается вторичная кристаллизация стали — выделение **феррита** и аллотропический переход **γ-железа в α-железо**. Температуру превращения сплавов по линии **GOS** для краткости обозначают через **A<sub>3</sub>**.

В) В точке **d<sub>1</sub>** при температуре 768° происходит магнитное превращение выпавших кристаллов феррита, т. е. **немагнитный феррит становится магнитным**. Критические температуры превращения сплавов по линии **МО** обозначают через **A<sub>2</sub>**.

В связи с выпадением кристаллов **феррита** количество **углерода** в остающемся **аустените** постепенно увеличивается и к точке **e<sub>1</sub>** доходит до эвтектоидного состава (0,8%).

Концентрация **углерода в аустените** при любой температуре между точками **c<sub>1</sub>** и **e<sub>1</sub>** может быть определена проекцией на линию **GOS**.

Г) В точке **e<sub>1</sub>** выпадение кристаллов **феррита** заканчивается и происходит распадение оставшегося **аустенита** в смесь **феррита и цементита** — **перлит**. Температуру превращения сплавов по линии **PSK** (эвтектоидное превращение) обозначают через **A<sub>1</sub>**.

Д) Ниже точки **A<sub>1</sub>** происходит выделение **цементита из феррита**; этот цементит называют **третичным**. С выделением третичного цементита содержание углерода в феррите постепенно понижается от 0,025% при 723° до 0,006% при 0°.

Таким образом, в структуру доэвтектоидной стали, содержащей более 0,025% углерода, входят **перлит и феррит**, а при содержании меньше 0,025% углерода — **феррит и цементит третичный** (Рис.4)

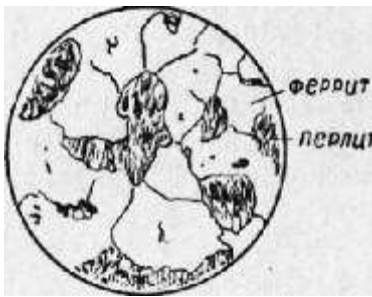


Рис.4 Микроструктура доэвтектоидной стали

### 3. Заэвтектоидная сталь

А) При охлаждении заэвтектоидной стали, например стали с 1,2% углерода (Рис. 33), в точке  $c_2$  начинается вторичная кристаллизация **цементита из аустенита**. Температуру превращения по линии **SE** обозначают через **Аст**.

Количество углерода в **аустените** между точками  $c_2$  и  $e_2$  непрерывно уменьшается, так как кристаллы цементита содержат 6,67% С.

Б) В точке  $e_2$  происходит эвтектоидное превращение **аустенита**. Таким образом, в структуру заэвтектоидной стали входят **перлит и цементит вторичный (избыточный)** (Рис.5)

Здесь **цементит** образует тонкую сетку игл на поле **перлита**. Избыточный **цементит** в структуре стали никогда не занимает больших участков, и заэвтектоидная сталь в основном состоит

из

**перлита.**

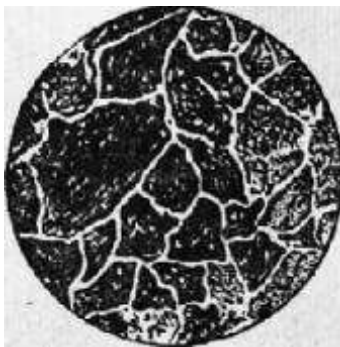


Рис.5 Микроструктура заэвтектоидной стали

### Чугуны.

При кристаллизации чугунов – С может выделяться в двух видах:

1. В связанном состоянии в виде цементита  $Fe_3C$ . Излом таких чугунов имеет **светлый, блестящий**. Поэтому такие чугуны называются **белыми**
2. При весьма медленном охлаждении сплавов железо — углерод происходит выделение углерода в свободном состоянии **в виде графита**. Излом таких чугунов имеет серый цвет. Такие чугуны называют **серыми**.

#### 1 Структура белого чугуна.

Белые чугуны кристаллизуются по диаграмме состояния системы сплавов железо — цементит.

##### 1. Эвтектический чугун:

А)при охлаждении сплава с содержанием 4,3% С в точке С диаграммы образуется эвтектика **цементита и аустенита — ледебурит**

Б) при охлаждении от Т-ры точки С до Т-ры линии РК аустенит в ледебурите будет распадаться с выделением вторичного цементита, и концентрация углерода в этом аустените будет уменьшаться от 2,0 до 0,8% (в соответствии с линией ES)

В) При Т-ре линии РК происходит перлитное превращение оставшегося аустенита.

**ВЫВОД:** при температуре ниже точки  $A_{r1}$  ледебурит будет состоять из цементита и перлита.

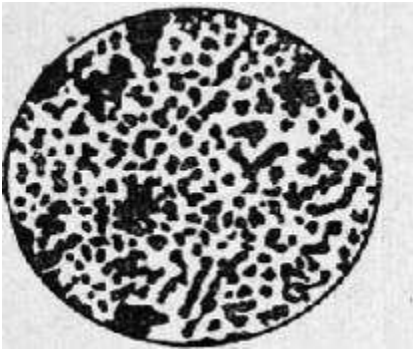


Рис.6 Структура эвтектического чугуна

*Чугуны, содержащие 4,3% С, называются эвтектическими.*

2) В доэвтектическом чугуне (3%) :

А) При температуре в точке  $a_1$  из жидкого раствора выделяются кристаллы аустенита.

Б) Между точками  $a_1$  и  $b_1$  кристаллы аустенита растут, а концентрация углерода в маточном растворе увеличивается до эвтектического состава (4,3%).

В) При температуре в точке  $b_1$  происходит затвердевание всего оставшегося раствора с образованием ледебурита.

Г) При дальнейшем охлаждении от точки  $b_1$  до  $c_1$  происходит вторичная кристаллизация аустенита, входящего в состав ледебурита.



Рис. 7 Структура доэвтектического чугуна

**ВЫВОД:** В структуру охлажденного доэвтектического чугуна входит распавшийся известный аустенит и ледебурит

3) При охлаждении заэвтектического чугуна (5% С):

А) в точке  $a_2$  начинается кристаллизация цементита.

Б) Между точками  $a_2$  и  $b_2$  кристаллы цементита растут, а концентрация углерода в маточном растворе уменьшается до эвтектического состава (4,3%);

В) в точке  $b_2$  происходит затвердевание всего оставшегося раствора с образованием ледебурита.

Г) между точками  $b_2$  и  $c_2$  происходит вторичная кристаллизация аустенита, входящего в состав ледебурита

**Вывод:** В структуру охлажденного заэвтектического чугуна входят цементит (первичный) и ледебурит.



Рис. 8 Структура заэвтектического чугуна

Заэвтектические чугуны как технические сплавы применяются редко ввиду их чрезмерной хрупкости.

Значительное количество твердого и хрупкого цементита в составе белых чугунов является причиной того, что эти чугуны трудно поддаются механической обработке. Они применяются для отливки деталей с последующим отжигом на ковкий чугун, а также для отливки прокатных валков и вагонных колес, причем как в валках, так и в колесах белый чугун образуется не во всей толще, а лишь в поверхностном слое; внутри отливки образуется серый чугун

### **Пример построения кривой охлаждения для сплава с содержанием углерода $C=3,8\%$ .**

Заданный сплав с содержанием углерода -  $C=3,8\%$  - это доэвтектический чугун.

1. Построение кривой охлаждения сплава

2. Превращения в сплаве при медленном охлаждении

**Доэвтектический чугун (3,8 % углерода)** охлаждается до температуры линии ликвидус в жидком состоянии. Первичная кристаллизация начинается на ликвидусе (точка-1) с выделения из жидкости аустенита. При охлаждении в интервале температур точек 1-2 количество аустенита увеличивается и соответствует при температуре точки 2 отрезку 2-С, а концентрация углерода в нем, изменяясь по линии солидус - JE, достигает предельной растворимости, равной 2,14 % (проекция точки E). Одновременно к концу кристаллизации сохраняется некоторое количество жидкости (отрезок E-2), концентрация углерода в которой, изменяясь по линии ликвидус BC, соответствует эвтектическому составу (4,3 % углерода). В результате первичная кристаллизация завершается при температуре точки 2 (1147 °С) эвтектическим превращением; оставшаяся жидкость затвердевает в ледебурит на аустенитной основе (аустенитно-цементитная смесь). После кристаллизации сплав имеет структуру: аустенит и ледебурит на аустенитной основе ( $A + Л_A$ ). При дальнейшем охлаждении в интервале точек 2-3, вследствие уменьшения растворимости углерода в аустените по линии ES, из аустенита выделяется цементит вторичный; аустенит при этом обедняется углеродом до 0,8 %. При температуре точки 4 (727 °С) аустенит, получивший эвтектоидный химический состав, превращается в перлит. Поскольку это превращение претерпевает и аустенит, входящий в состав ледебурита, то ледебурит на аустенитной основе становится ледебуритом на перлитной основе (перлитно-цементитная смесь). Окончательная структура сплава после охлаждения — перлит, ледебурит на перлитной основе и цементит вторичный ( $П + Лп + Ц_2$ ).

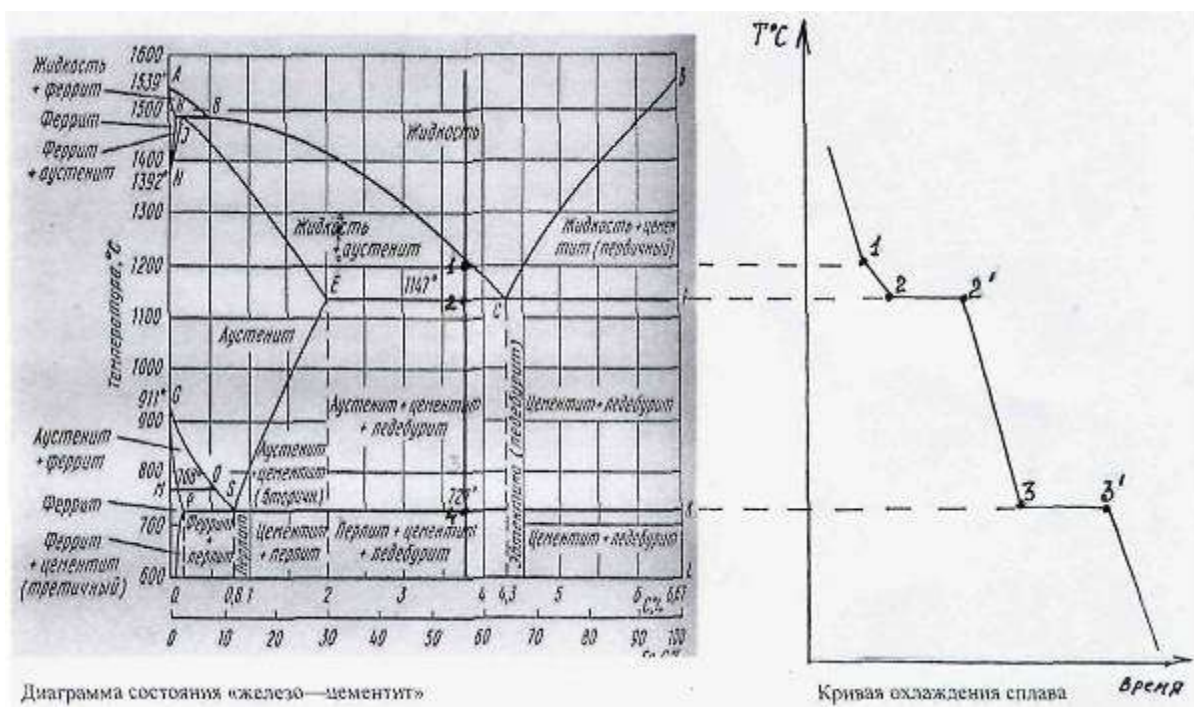


Рис.9 а- Диаграмма состояния «железо-цементит»; в-Кривая охлаждения

### Порядок выполнения работы:

1. Составить опорный конспект по теоретическим сведениям к практической работе.
2. Записать определение чугуна и стали.
3. Начертить в масштабе диаграмму железо-цементит и отметить на ней:
  - сплавы – доэвтектоидную, эвтектоидную и заэвтектоидную стали: 0,3%С, 0,8%С, 1,2%С.
  - доэвтектоидный, эвтектоидный и заэвтектоидный чугуны: 3%С, 4,3%С, 5%С.
4. Для каждого сплава обозначить критические точки и построить кривую охлаждения в координатах время - температура.
  - 4.1 Определите, какие фазы существуют в системе. ( в сплавах [железа](#) и углерода фазы представляют собой аустенит, феррит, цементит и графит)
  - 4.2. Опишите каждую из этих фаз.
  - 4.3 Для построения кривой *охлаждения* воспользуйтесь правилом фаз Гиббса, которое формулируется так: в равновесной системе, на которую влияют только [температура](#) и давление, число [степеней](#) свободы равняется разнице числа компонентов и числа фаз, увеличенных на 2.
  - 4.4 на оси концентрации диаграммы состояния находим точку, соответствующую составу сплава, и проводим вертикальную линию
  - 4.5 В местах пересечения вертикали с линиями диаграммы отмечаем критические точки а, b, с, e, d (рис.2) и проектируем их на ось температур координатной системы «температура-время».
  - 4.6 При построении схематической кривой следует руководствоваться соображением, что при наличии в системе процессов, сопровождающихся выделением тепла, температура понижается медленнее при одновариантном равновесии или будет температурная остановка при нонвариантном равновесии (с=0). Температура понижается быстрее, если в системе не протекает процессов с выделением тепла.
  - 4.4 Сделав вычисления, постройте **кривую охлаждения**.
5. На кривой охлаждения указать фазовый состав сплава в разных температурных интервалах.

6. Проанализировать превращения, протекающие в сплавах при охлаждении, и зарисовать схему структуры сплавов после охлаждения.
7. Указать структуру при комнатной температуре доэвтектоидной, эвтектоидной и заэвтектоидной стали и температурный интервал в котором при охлаждении образуется каждая структурная составляющая.
8. Указать структуру при комнатной температуре доэвтектического, эвтектического и заэвтектического чугуна и температурный интервал, в котором при охлаждении образуется каждая структурная составляющая.
9. Сделать выводы по работе

**Форма представления результата:** выполненная работа

**Критерии оценки:** зачет/незачет

#### **Тема 4.2. Влияние углерода, постоянных примесей и легирующих элементов на свойства стали.**

### **Лабораторная работа 5**

#### **Изучение влияния углерода на микроструктуру углеродистой стали в равновесном состоянии**

**Цель работы:** изучение микроструктуру сталей и чугунов в равновесном состоянии и установление связи между

**Выполнив работу, Вы будете:**

уметь:

- обобщать, систематизировать, углублять, закреплять, детализировать полученные теоретические знания
- формировать умения применять полученные знания на практике

**Материальное обеспечение:**

1. Презентация по данной теме;
2. Компьютер, проектор, экран;
3. Электронные плакаты Диаграммы состояния Fe-C, Fe-Fe<sub>3</sub>C/

**Задание:**

1. Изучить теоретические сведения по данной теме.
2. Вычертить диаграмму «Fe – Fe<sub>3</sub>C» с указанием температур превращений и концентраций углерода для характерных точек.
3. Указать фазы и структурные составляющие в различных областях диаграммы.
4. Подготовить к работе металлографический микроскоп. Изучить микроструктуры железоуглеродистых сплавов (производить при необходимых увеличениях металлографического микроскопа).
5. Просмотреть предложенные шлифы, выбрать наиболее характерные участки и зарисовать в отчете.
6. Определить тип сплава, примерное или точное содержание углерода, основные механические свойства.
7. Составить отчет о работе.

## Краткие теоретические сведения

### Классификация железоуглеродистых сплавов

Структура сплавов в равновесном состоянии *определяется содержанием углерода*.

По содержанию углерода на диаграмме «Железо – цементит» все сплавы принято делить на три группы:

- техническое железо;
- стали;
- чугуны

**1. Техническим железом** называются сплавы с содержанием углерода от 0 до 0,02%.

При концентрации углерода до 0,006% сплавы являются *однофазными* и имеют структуру феррита.

Сплавы с содержанием углерода от 0,006 до 0,02 % являются *двухфазными*. Это объясняется тем, что концентрация углерода в сплавах превышает его растворимость в феррите при комнатной температуре. В процессе охлаждения феррит любого сплава, имеющего концентрацию углерода свыше 0,006%, оказывается перенасыщенным. Равновесного состояния феррит достигнет за счет выделения цементита.

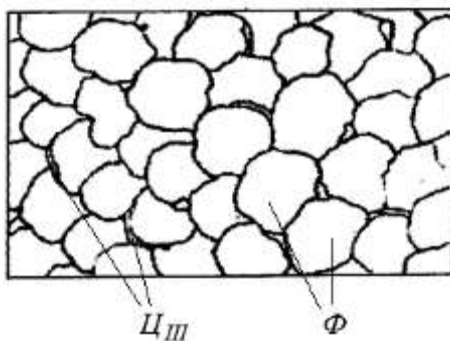
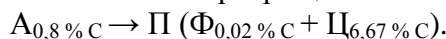


Рис 1 Техническое железо

**2. Сталями** называются сплавы железа с углеродом, концентрация которого находится в пределах от 0,02 до 2,14 %.

Процессы, протекающие при первичной кристаллизации, на структуру сталей влияния не оказывают. Окончательная структура сталей формируется из аустенита. При 727 °С (киния PSK) все стали претерпевают *эвтектоидное превращение*:



Продуктом данного превращения является *перлит* – эвтектоидная смесь феррита и цементита.

*По структуре в равновесном состоянии стали делятся:*

- на *доэвтектоидные* (концентрация углерода от 0,02 до 0,8%), при комнатной температуре состоящие из двух фаз – феррита и цементита, структура таких сталей – феррит+перлит;
- *эвтектоидную* (концентрация углерода 0,8%), также состоящую из двух фаз – феррита и цементита, структура – перлит;
- *заэвтектоидные* (концентрация углерода от 0,8 до 2,14%), имеющие структуру перлит+цементит, образованную из двух фаз: феррита и цементита.

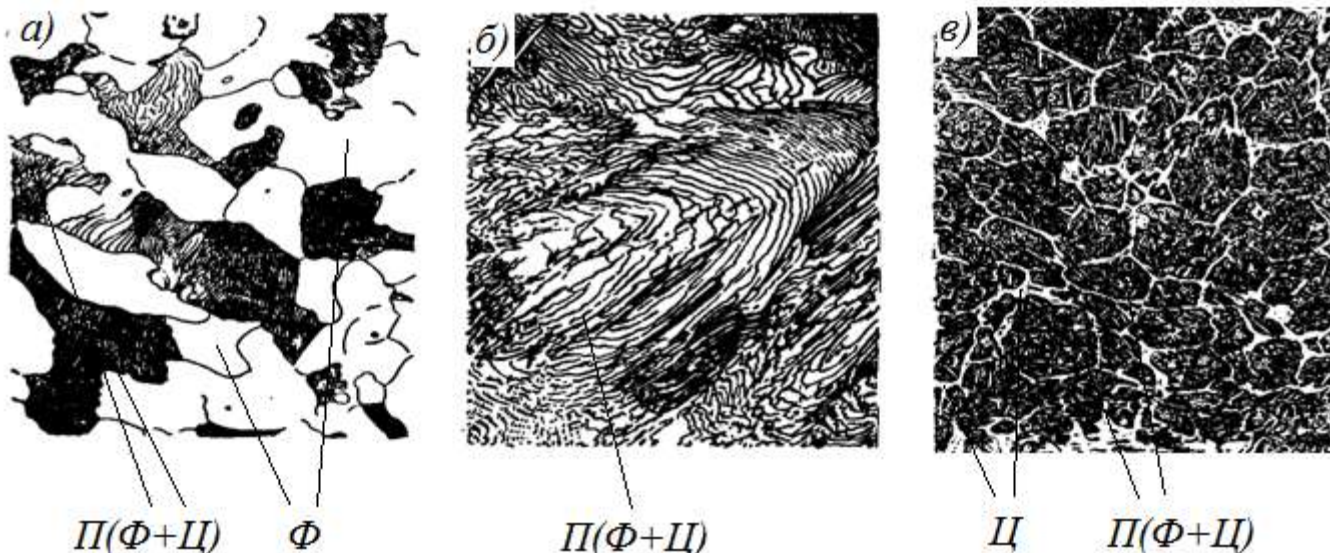
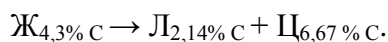


Рис. 2. Структуры сталей:

а – доэвтектоидная сталь, б – эвтектоидная сталь, в – заэвтектоидная сталь

**3. Чугуны** – железоуглеродистые сплавы, содержащие более 2,14% углерода. Если весь углерод находится в химически *связанном* состоянии (в виде химического соединения  $Fe_3C$ ), то такой чугун называется *белым*. Своим названием такой чугун обязан цвету излома.

Для белых чугунов характерно эвтектическое превращение при температуре 1147 °С (линия ECF), в результате которого образуется *ледебурит* – эвтектическая смесь аустенита и цементита:



При температуре 727 °С происходит превращение аустенита в перлит, и после этого ледебурит будет состоять из перлита и цементита.

По структуре в *равновесном состоянии* чугуны делятся:

- на *доэвтектические* (от 2,14% до 4,3% углерода). Фазовый состав – феррит и цементит; структурный состав – ледебурит, перлит, цементит вторичный;
- *эвтектический* (4,3% углерода). Фазовый состав – феррит и цементит; структурный состав – ледебурит;
- *заэвтектические* (от 4,3 до 6,67% углерода). Фазовый состав – феррит и цементит; структурный состав – ледебурит, цементит первичный.

Все рассматриваемые выше сплавы состоят из одинаковых фаз – феррита и цементита, но имеют разную структуру, а именно структура определяет свойства сплавов.

Белый чугун обладает хорошими литейными свойствами, но *высокая твёрдость исключает его механическую обработку*. Поэтому белый чугун не является конструкционным материалом.

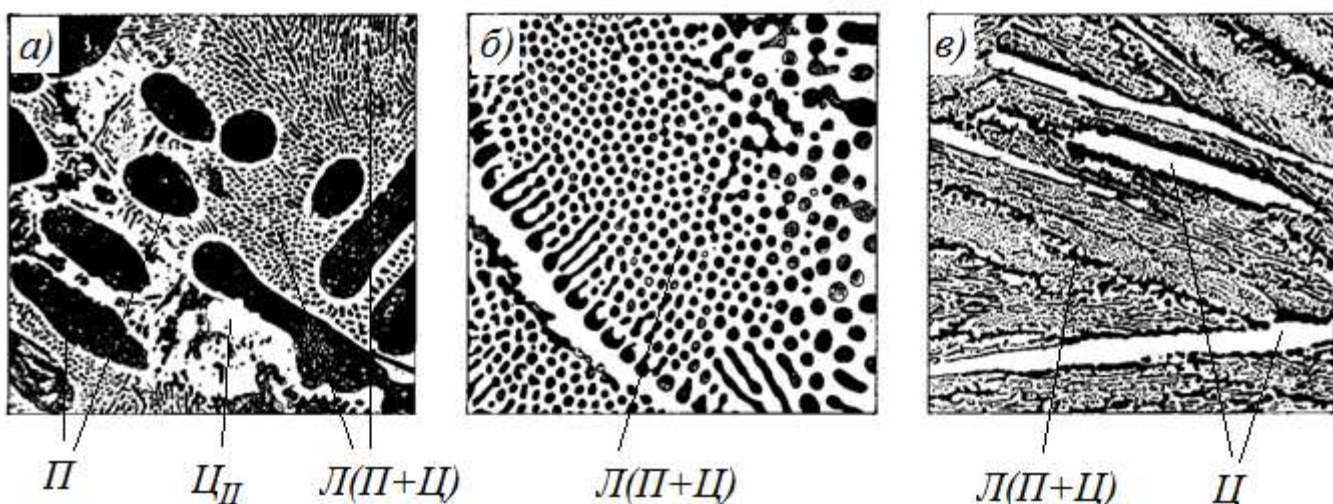


Рис.3 Структуры белых чугунов:

а – доэвтектический чугун, б – эвтектический чугун, в – заэвтектический чугун

Высокие литейные свойства обеспечиваются углеродом, и в то же время углерод, соединяясь с железом, образует твёрдый *цементит*.

Чтобы сохранить высокие литейные свойства и понизить твёрдость чугуна, нужно, не уменьшая концентрации углерода, добиться **резкого уменьшения цементитной составляющей в структуре**.

Для этого необходимо, чтобы весь или большая часть углерода выделилась в *свободном виде в форме графита*. Эту задачу решают **введением в сплав кремния и медленным охлаждением отливки**.

*Серыми* чугунами называются сплавы железа с углеродом, в которых весь или большая часть углерода находится в структурно-свободном состоянии в виде пластинчатого (лепесткового) графита. Поскольку серые чугуны, как минимум, трёхкомпонентные сплавы, то диаграмма «Железо – цементит» для определения структуры сплавов не пригодна. В серых чугунах различают металлическую основу и графитовые включения.

*По металлической основе серые чугуны подразделяются:*

- на ферритные серые чугуны со структурой феррит и графит пластинчатый;
- феррито-перлитные серые чугуны со структурой феррит, перлит, графит пластинчатый;
- перлитные серые чугуны со структурой перлит и графит пластинчатый.

Серые чугуны имеют хорошие литейные свойства, прекрасно обрабатываются резанием, но имеют низкую прочность и плохо сопротивляются ударным нагрузкам. *Низкая прочность серого чугуна объясняется формой графита. Пластинчатый графит служит концентратором напряжения, выполняя роль надреза.*

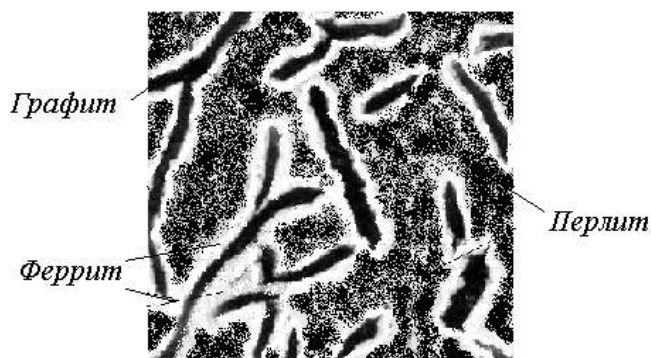


Рис. 5 Серый перлитно-ферритный чугун

Чтобы сохранить достоинства серого чугуна и повысить его прочность, нужно изменить форму графита – пластины превратить в глобулы. Эту проблему решают модифицированием – введением в расплав малых количеств магния или церия.

*Высокопрочными* чугунами называются сплавы железа с углеродом, в которых весь углерод или большая его часть находится в структурно-свободном состоянии в форме шаровидного графита.

*По металлической основе высокопрочные чугуны делятся:*

- на ферритные высокопрочные чугуны со структурой феррит и графит шаровидный;
- феррито-перлитные высокопрочные чугуны со структурой феррит, перлит и графит шаровидный;
- перлитные высокопрочные чугуны со структурой перлит и графит шаровидный.

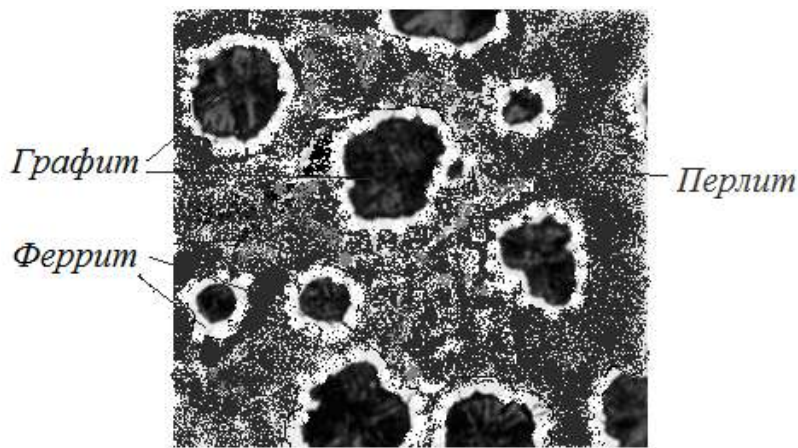


Рис.6.Высокопрочный перлитно-ферритный чугун

*Ковкими* чугунами называются сплавы железа с углеродом, в которых весь или большая часть углерода находится в структурно свободном состоянии в виде графита хлопьевидного. Получают ковкие чугуны путём отжига белых чугунов.

По металлической основе ковкие чугуны подразделяются:

- на ферритные ковкие чугуны со структурой феррит и графит хлопьевидный;
- феррито-перлитные ковкие чугуны со структурой феррит, перлит и графит хлопьевидный;
- перлитные ковкие чугуны со структурой перлит и графит хлопьевидный.

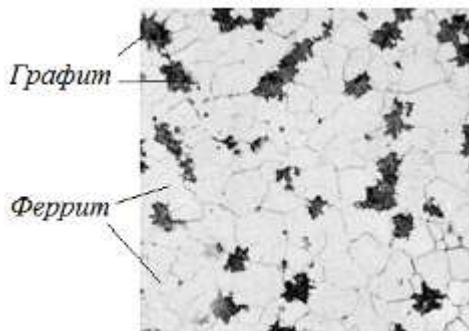


Рис.7 Ковкий ферритный чугун

### **Влияние концентрации углерода на свойства железоуглеродистых сплавов**

По мере *повышения концентрации углерода* в стали и чугуне *изменяются структура и их механические свойства.*

Прочность горячекатаной стали в нормализованном состоянии с увеличением содержания углерода повышается, а пластичность снижается (рис. 8).

При появлении в структуре стали вторичного цементита твердость *ее возрастает*, а прочность *снижается*. Это объясняется влиянием хрупкой цементитной сетки, которая окружает зерна перлита и уменьшает прочность связи между ними ,

С *увеличением содержания углерода снижаются технологические свойства стали, увеличивается усадка, ухудшаются жидкотекучесть, ковкость и свариваемость, затрудняется механическая обработка.* Поэтому для сварных конструкций используют стали с пониженным содержанием углерода (до 0,3%). Штамповки изготовляют из стали с содержанием до 0,5%Сб

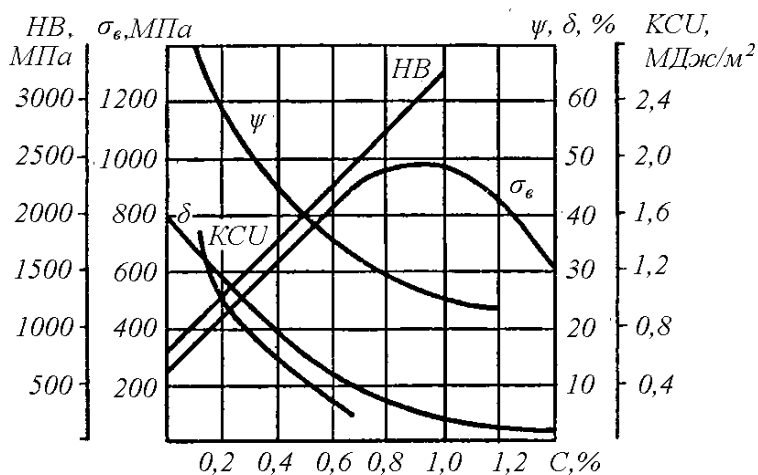


Рис.8 Зависимость механических свойств стали от содержания углерода

Увеличение концентрации углерода у белых чугунов повышает их твердость от HRC 35 при 2,2% С до HRC 48 при 4,3% С и соответственно хрупкость. Динамическая прочность белых чугунов близка к нулю. С увеличением углерода в серых чугунах увеличивается количество и размер графитных включений, что также снижает прочность.

Следует остановиться на влиянии формы цементита на механические свойства перлита и размеров и формы графитных включений на прочность серых чугунов. Как указывалось ранее, частички цементита в перлите могут быть не только в виде пластинок, но и в виде округлых зерен.

Изменение формы цементита существенно изменяет механические свойства стали и прежде всего пластичность. У стали со структурой зернистого перлита предел прочности и твердости ниже на 15–20%, чем у стали со структурой пластинчатого перлита, а относительное удлинение выше в 2–4 раза. Например, сталь с содержанием 0,8% С со структурой пластинчатого перлита имеет предел прочности  $\sigma_B = 800$  МПа, относительное удлинение  $\delta = 14\%$ , а со структурой зернистого перлита  $\sigma_B = 590$  МПа,  $\delta = 29\%$ . Повышенная пластичность зернистого перлита объясняется тем, что глобулярные частицы цементита оказывают меньшее сопротивление развитию пластической деформации по сравнению с пластинчатыми. Энергия, необходимая для разрушения металла при динамической нагрузке, в этом случае увеличивается, ударная вязкость возрастает.

Также значительно влияние структуры на механические свойства у серых чугунов (рис. 1). Измельчая графитные включения, повышают в 2–3 раза предел прочности чугуна. У чугунов, имеющих крупные, пересекающиеся графитные включения, предел прочности при растяжении уменьшается до 120 МПа. Наиболее высокую прочность имеют высокопрочные чугуны с шаровидным графитом. Наибольшее относительное удлинение при достаточно высокой прочности (370 МПа) имеют ковкие ферритные чугуны ( $\delta$  до 12%).

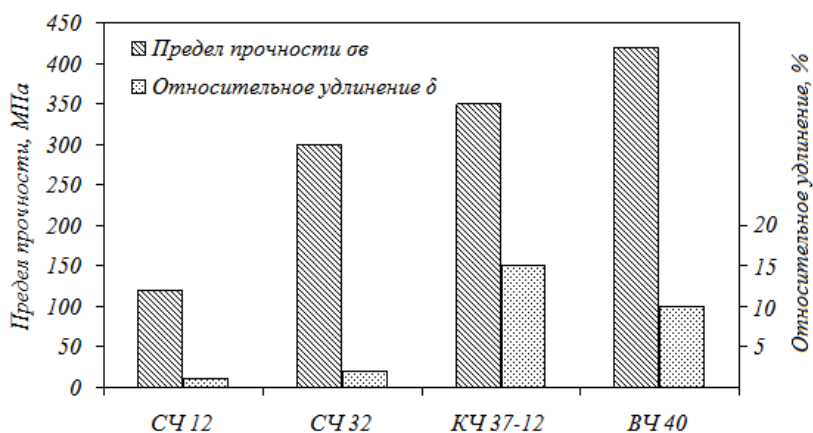


Рис.9 Зависимость механических свойств чугуна от формы и размеров графитовых включений (СЧ 12 – с грубопластинчатым графитом, СЧ 32 – с мелким завихрѐнным)

**Порядок выполнения работы:**

1. Изучив теоретический материал, заполните таблицу 1.

Таблица 1

## Классификация железоуглеродистых сплавов

Тип сплава, содержание углерода(%)	Зарисовка структуры и обозначение структурных составляющих	свойства	примечание

2. Вычертить диаграмму « $Fe - Fe_3C$ » с указанием температур превращений и концентраций углерода для характерных точек.
3. Указать фазы и структурные составляющие в различных областях диаграммы.
4. Подготовить к работе металлографический микроскоп. Изучить микроструктуры железоуглеродистых сплавов (производить при необходимых увеличениях металлографического микроскопа).
5. Просмотреть предложенные шлифы, выбрать наиболее характерные участки и зарисовать в отчете.
6. Определить тип сплава, примерное или точное содержание углерода, основные механические свойства.
7. Составить отчет о работе.

**Форма представления результата:** выполненная работа

**Критерии оценки:** зачет/незачет

**Тема 4.4.****Основы термической обработки сплавов****Практические занятия 5****Выбор необходимой термической обработки для конкретных изделий**

**Цель:** изучить технологию термической обработки стали (закалка, отпуск, нормализация, отжиг) и познакомиться с закономерностями изменения твердости образцов стали в исходном (г.к.) состоянии и после термообработки.

**Выполнив работу, Вы будете:**

уметь:

- обобщать, систематизировать, углублять, закреплять, детализировать полученные теоретические знания
- формировать умения применять полученные знания на практике

**Материальное обеспечение:**

1. Презентация по данной теме;
2. Компьютер, проектор, экран;
3. Электронные плакаты Диаграммы состояния Fe-C
4. Компьютер, проектор, экран,
5. Учебник «Металлургия, металловедение и конструкционные материалы» Б.А.Кузьмин;
6. Образцы материалов: сталь.

### Задание:

1. Просмотреть видеоматериал о способах термической обработки стали.
2. Изучить технологию термической обработки стали, влияние температуры на физические свойства стали.
3. Провести анализ видов термической обработки.
4. Заполнить Таблицу 1
5. Сделать вывод о работе.

### Краткие теоретические сведения:

#### 1. Основы термической обработки

**Термическая обработка** – это технологический процесс, состоящий из:

- нагрев стали до определенной температуры;
- выдержка при этой температуре определенной время;
- охлаждения при заданной скорости с целью изменения его структуры и свойств.

На стадии изготовления деталей строительных конструкций необходимо, чтобы металл был *пластичным, нетвердым, имел хорошую обрабатываемость резанием*.

В готовых изделиях всегда желательно иметь материал максимально прочным, вязким, с необходимой твердостью.

Такие изменения в свойствах материала позволяет сделать *термообработка*. Любой процесс термообработки может быть описан графиком в координатах *температура-время* и включает нагрев, выдержку и охлаждение. *При термообработке протекают фазовые превращения, которые определяют вид термической обработки*.

Температура нагрева стали зависит от положения ее критических точек и выбирается по диаграмме состояния Fe – Fe<sub>3</sub>C в зависимости от вида термической обработки.

**Критические точки (температуры фазовых превращений) определяют:**

1. Линия PSK – точку A<sub>1</sub>,
2. Линия GS – точку A<sub>3</sub>,
3. Линия SE – точку Am.
4. Нижняя - при 727<sup>0</sup>C;
5. Верхняя→критическая точка A<sub>1</sub> соответствует превращению аустенита (A), критическая точка соответствует началу выделения феррита из аустенита (при охлаждении) или концу растворения феррита в аустените (при нагреве).
6. Температура линии SE, соответствующая началу выделения вторичного цементита из аустенита, обозначается Am.

Время нагрева до заданной температуры зависит, главным образом, от химического состава стали и толщины наиболее массивного сечения детали (в среднем 60 с на каждый миллиметр сечения).



Рис. 1. Печь для термической обработки

Выдержка при температуре термообработки необходима для завершения фазовых превращений, происходящих в металле, выравнивания температуры по всему объему детали.

**Продолжительность выдержки** зависит от химического состава стали и для нелегированных сплавов определяется из расчета *60 с. на один миллиметр сечения*.

**Скорость охлаждения** зависит, главным образом, от химического состава стали, а также от твердости, которую необходимо получить.

Самыми распространенными видами термообработки сталей являются закалка и отпуск. Производятся с целью упрочнения изделий.

*Виды операций термической обработки: отжиг, нормализация, закалка, отпуск.*

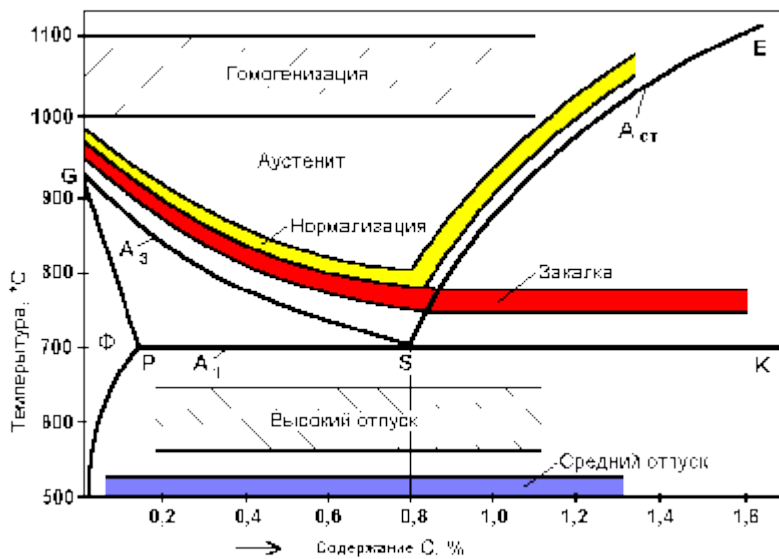


Рис.2. Диапазон оптимальных температур нагрева при различных видах термической обработки

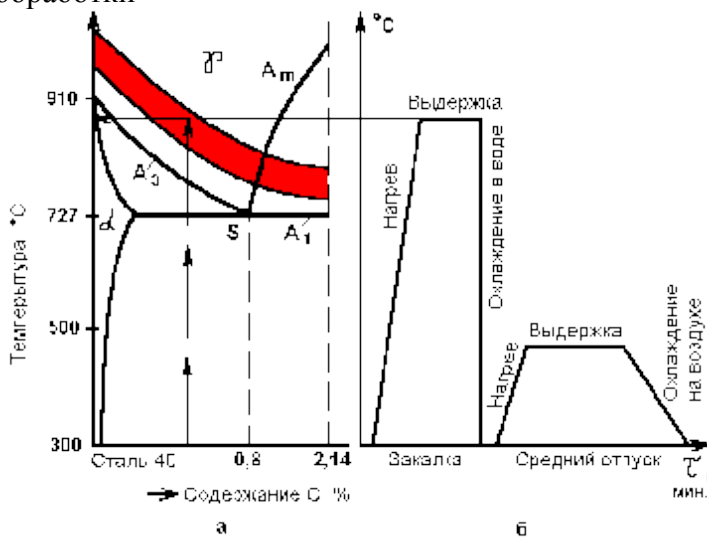


Рис. 3. Выбор оптимальной температуры закалки стали (а) и отпуска (б)

### Закалка сталей

Закалкой называется *фиксация при комнатной температуре высокотемпературного состояния сплава*. Основная цель закалки – получение высокой твердости, прочности и износостойкости. Для достижения этой цели стали нагревают до температур на 30 – 50 °С выше линии GSK (рис.2), выдерживают определенное время при этой температуре и затем быстро охлаждают. Процессы, происходящие в сплаве на различных стадиях закалки, можно рассмотреть на примере эвтектоидной стали. В исходном отожженном состоянии эта сталь имеет структуру перлита (эвтектоидная смесь феррита и цементита). При достижении температуры A<sub>1</sub> (727 °С) произойдет полиморфное превращение, т.е. перестройка кристаллической решетки феррита (ОЦК) в решетку аустенита (ГЦК), вследствие чего растворимость углерода резко возрастает. В процессе выдержки весь цементит растворится в аустените и концентрация углерода в нем достигнет содержания углерода в стали, т.е. 0,8 %.

Следующий этап – охлаждение стали из аустенитной области до комнатной температуры – является определяющим при закалке. При охлаждении стали ниже температуры  $A_1$  происходит обратное полиморфное превращение, т.е. решетка аустенита (ГЦК) перестраивается в решетку феррита (ОЦК) и при этом растворимость углерода уменьшается в 40 раз (с 0,8 до 0,02). Если охлаждение происходит медленно, то “лишний” углерод успевает выйти из решетки феррита и образовать цементит. В результате формируется структура феррито-цементитной смеси. Если же охлаждение производится быстро, то после полиморфного превращения углерод остается вследствие подавления диффузионных процессов в решетке ОЦК. Образуется пересыщенный твердый раствор углерода в железе, который называется мартенситом.

**Практической целью закалки** является получение максимальной прочности и твердости стали. Достигается эта цель при следующих режимах: нагрев стали на 30 – 500С  $\geq$  выше линии GSK, выдержка при этой температуре и охлаждение со скоростью  $V_{кр}$ .

По температуре нагрева различают полную и неполную закалку. *Полная закалка* осуществляется из аустенитной области. После охлаждения с критической скоростью закалки у всех углеродистых сталей образуется структура мартенсита. Полной закалке подвергают изделия из доэвтектоидных сталей, при этом исключается образование мягких ферритных включений. *Неполная закалка* – закалка из промежуточных, двухфазных областей (А + Ф), (А+ЦП). В результате охлаждения с критической скоростью в доэвтектоидных сталях образуется структура Ф + М, а в заэвтектоидных – М + ЦП. Неполной закалке подвергают инструмент из заэвтектоидной стали, поскольку наличие включений вторичного цементита увеличивает твердость закаленного инструмента, т.к. цементит по твердости превосходит мартенсит

#### **Отпуск.**

К важнейшим механическим свойствам сталей наряду с твердостью относится и *пластичность, которая после закалки очень мала*. Структура резко-неравновесная, возникают большие закалочные напряжения. Чтобы снять закалочные напряжения и получить оптимальное сочетание свойств для различных групп деталей, *обычно после закалки проводят отпуск стали*.

*Отпуском стали является термообработка, состоящая из:*

1. *нагрева закаленной стали до температуры ниже линии PSK (критическая точка  $A_1$ ),*
2. *выдержки при этой температуре*
3. *дальнейшего произвольного охлаждения.*

Этот процесс связан с изменением строения и свойств закаленной стали. При отпуске происходит распад мартенсита, переход к более устойчивому состоянию. При этом повышается пластичность, вязкость, снижается твердость и уменьшаются остаточные напряжения в стали. Механизм протекающих превращений при отпуске сталей – диффузионный, он определяется температурой и продолжительностью нагрева.

Первое превращение, протекающее в интервале 80 – 2000С, соответствует выделению из мартенсита тонких пластин – карбида  $Fe_2C$ . Выделение углерода из решетки приводит к уменьшению степени ее тетрагональности. Полученный при этом мартенсит, имеющий степень тетрагональности, близкую к 1, называется отпущенным.

При нагреве закаленной стали выше 300<sup>0</sup>С происходит полное выделение углерода из раствора и снятие внутренних напряжений. Сталь состоит из мелкодисперсной смеси феррита и цементита (троостит отпуска).

При нагреве до температуры выше 480<sup>0</sup>С идет процесс коагуляции (укрупнения) карбидных частиц и максимальное снятие остаточных напряжений. Формируется структура сорбита отпуска.

**В зависимости от температуры нагрева различают низкий, средний и высокий отпуск.**

*Низкий отпуск проводят в интервале температур 80 – 250<sup>0</sup>С для инструментальных изделий, которым необходимы высокая твердость и износостойкость. Получаемая структура МОТП или МОТП + ЦП (мартенсит отпуска + цементит вторичный).*

*Средний отпуск (350 – 500<sup>0</sup>С)* применяется для рессор, пружин, штампов и другого ударного инструмента, т.е. для тех изделий, где требуется достаточная твердость и высокая упругость. Получаемая структура – ТОП (троостит отпуска).

*Высокий отпуск (500 – 650<sup>0</sup>С)* полностью устраняет внутренние напряжения. Достигается наилучший комплекс механических свойств: повышенная прочность, вязкость и пластичность. Применяется для изделий из конструкционных сталей, подверженных воздействию высоких напряжений. Структура – СОП (сорбит отпуска).

*Термообработку, заключающуюся в закалке на мартенсит и последующем высоком отпуске, называют улучшением.*

### **Нормализация.**

*Нормализацией называется:*

- нагрев сталей на 30 — 50<sup>0</sup>С выше линии доэвтектоидных, а эвтектоидной и заэвтектоидных - выше линии Am,
- выдержка при этой температуре
- последующее охлаждение на воздухе.

После нормализации изделия из доэвтектоидной, заэвтектоидной и эвтектоидной сталей приобретают однородную структуру по сечению - пластинчатый сорбит. Сорбит представляет собой механическую смесь двух фаз феррита и цементита.

Нормализацию применяют для снижения внутренних напряжений, измельчения зерна после литья, для подготовки структуры к последующей операции термической обработки. Нагрев заэвтектоидной стали выше линии - Am при нормализации проводится с целью растворения цементитной сетки для улучшения обрабатываемости резанием и для подготовки структуры к закалке.

### **Отжиг сталей**

Чтобы облегчить механическую или пластическую обработку стальной детали, уменьшают ее твердость путем отжига.

Так называемый **полный** отжиг заключается:

- деталь или заготовку нагревают до температуры 900<sup>0</sup> С,
- выдерживают при этой температуре некоторое время, необходимое для прогрева ее по всему объему,
- затем медленно (обычно вместе с печью) охлаждают до комнатной температуры.

Внутренние напряжения, возникшие в детали при механической обработке, снимают **низкотемпературным** отжигом, при котором деталь нагревают до температуры 500—600<sup>0</sup> С, а затем охлаждают вместе с печью. Для снятия внутренних напряжений и некоторого уменьшения твердости стали применяют **неполный** отжиг — нагрев до 750—760<sup>0</sup> С и последующее медленное (также вместе с печью) охлаждение.

Разновидностью отжига стали является **гомогенизация** – создание однородной (гомогенной) структуры в сплавах путем ликвидации микронеоднородностей структуры сплава, возникающих при неравновесной кристаллизации расплава. При гомогенизации сплавы подвергаются т.н. диффузионному или гомонизирующему отжигу, что повышает пластичность и стабильность механических свойств сплава.

При гомогенизации:

- сталь нагревается до температуры 1000 – 1100<sup>0</sup>С
- выдерживается при этой температуре для полного равномерного прогрева всего сечения образца
- медленно охлаждается вместе с печью.

### **Порядок выполнения работы:**

1. Просмотреть видеоматериал о способах термической обработки стали.
2. Изучить технологию термической обработки стали, влияние температуры на физические свойства стали.
3. Провести анализ по следующим параметрам:
  - сущность термической обработки стали.
  - виды термической обработки стали.

- цель закалки стальных изделий.
- отпуск стали после закалки.
- сущность отжига, нормализация стали

4. Заполнить Таблицу 1.

Вид термической обработки	Цель термической обработки	Температура нагрева	Способ охлаждения	Получаемая структура	Готовые изделия

5. Сделать вывод о работе.

**Форма представления результата:** выполненная работа

**Критерии оценки:** зачет/незачет

## Раздел 5 Конструкционные материалы

### Тема 5.2 Легированные стали

#### Практическое занятие 6

#### Определение видов сталей по маркировке. Выбор марки легированных сталей для деталей в зависимости от условий их работы

- Цель:-** Освоить умения работы со справочной литературой по выбору марок стали и условий их работы;  
 -Освоить умения по выбору вида и режимов термической обработки сплавов в зависимости от назначения изделия;

**Материальное обеспечение:**

1. Презентация по данной теме;
2. Компьютер, проектор, экран;
3. Электронные плакаты Диаграммы состояния Fe-C
4. компьютер, проектор, экран,
5. Образцы материалов: сталь.
6. Марочник сталей под редакцией Сорокина В.Г. М.: Машиностроение, 1989 г.

**Задание:**

1. Изучить условия работы заданной детали или инструмента и требования к ней.
2. Выбрать марку сталей для деталей или инструмента изучить ее химический состав и механические свойства.
3. Разработать в зависимости от условий работы детали, необходимые вид и режим термической или химико-термической обработки.

**Теоретические сведения:**

Задание предусматривает: обосновать выбор материала для изготовления заданной детали и выбор вида и режима термической и химико-термической обработки, которая обеспечит надежность и работоспособность детали в условиях эксплуатации, указанных в задаче.

Для решения задачи необходимо прежде всего *определить материал*, обладающий свойствами, близкими к требуемым. Для этой цели рекомендуется ознакомиться с классификацией, составом и назначением основных материалов, используемых в технике.

Если для улучшения свойств выбранного материала нужны термическая и химико-термическая обработка, то необходимо указать их режимы, получаемую структуру и свойства. При рекомендации режимов обработки необходимо также указать наиболее экономичные и производительные способы.

*Классификация по назначению.*

В зависимости от назначения легированную сталь делят на:

- конструкционную,
- инструментальную
- сталь с особыми физико-химическими свойствами.

*Конструкционную сталь* применяют для изготовления деталей машин; она в свою очередь делится на цементируемую (подвергаемую цементации) и улучшаемую (подвергаемую улучшению — закалке и высокому отпуску).

*Инструментальную сталь* применяют для изготовления режущего, измерительного, штампового и другого инструмента.

*К сталям с особыми свойствами относят:*

- нержавеющие,
- жаростойкие,
- кислотостойкие,
- износостойчивые,
- с особыми магнитными и электрическими свойствами и т. д.

**Маркировка легированной стали.**

По ГОСТ для обозначения легирующих элементов приняты **следующие буквы:**

- Х — хром,
- Н — никель,
- Г — марганец,
- С — кремний,
- В — вольфрам,
- М — молибден,
- Ф — ванадий,
- К — кобальт,
- Т — титан,
- Ю — алюминий,
- Д — медь.

**Конструкционная легированная сталь и сталь с особыми свойствами.**

Конструкционную легированную сталь применяют для изготовления ответственных деталей машин и металлических конструкций. Такая сталь относится в **основном к перлитному классу.**

Свойства легированной стали определяются не только количеством легирующих элементов и содержанием углерода, но также в значительной степени термической обработкой.

Тройная легированная сталь. Хром в качестве легирующего компонента получил наибольшее распространение, так как способствует увеличению прочности стали и является относительно дешевым. Хром сообщает стали хорошую сопротивляемость износу, а с

увеличением количества углерода — высокую твердость вследствие образования карбидов. Низко- и среднелегированная хромовая сталь довольно широко применяется в авиа-, авто- и тракторостроении, а также в других отраслях машиностроения для изготовления осей, валов, зубчатых колес и других деталей. Хромовая сталь при содержании 0,4—1,65% Cr и 0,95—1,15% C образует группу шарикоподшипниковых сталей. Низколегированную хромовую сталь применяют также для изготовления инструментов.

**Никель** — прекрасный легирующий элемент, но он очень дорог и дефицитен. Поэтому его стараются по возможности заменять или применять в сочетании с хромом, марганцем и другими легирующими элементами (сложнолегированная сталь). Никель увеличивает прочность, вязкость и твердость (после закалки) стали, мало снижая пластичность, сильно повышает прокаливаемость и коррозионную стойкость. После закалки и низкого отпуска никелевая сталь имеет высокую твердость, но не обладает хрупкостью.

**Кремний** при содержании его свыше 0,8% повышает прочность, упругость и твердость стали, снижая, однако, ее вязкость.

В практике нашла применение низколегированная кремнистая сталь перлитного класса.

Низкоуглеродистую кремнистую сталь (0,08—0,18% C и 0,8—1,2% Si) применяют для сооружения мостов и других целей. Эту сталь не подвергают термической обработке.

Сталь 55C<sub>2</sub>, 60C<sub>2</sub> и других марок применяют для изготовления пружин и рессор. После закалки и отпуска эта сталь отличается высоким пределом прочности и упругости.

**Марганец** повышает твердость и прочность стали, а также увеличивает ее прокаливаемость и улучшает свариваемость. Легированной марганцевой сталью называют сталь, которая содержит не менее 1% Mn. В практике применяют низколегированную и высоколегированную марганцевую сталь.

**Сложнолегированная конструкционная сталь.**

**Сложнолегированная конструкционная сталь** имеет в промышленности большое распространение. Это объясняется тем, что путем одновременного легирования стали несколькими элементами получение нужных свойств достигается легче, полнее и при меньшем общем содержании легирующих элементов.

**Хромоникелевая сталь** получила широкое применение в авиастроении для изготовления наиболее нагруженных деталей авиамоторов (шатунны, поршневые пальцы, ролики рычагов и т. д.), в авто- и тракторостроении и др. В зависимости от характера службы в изделии одни детали должны подвергаться цементации, другие — закалке и высокому отпуску (улучшению).

**Хромо- молибденовая сталь.** Молибден придает стали способность сохранять прочность при нагреве (жаропрочность), способствует образованию мелкозернистой однородной структуры, улучшает свариваемость и обрабатываемость резанием.

**Хромованадиевая сталь.**

Низколегированная сталь повышенной прочности. Незадолго до Великой Отечественной войны советскими учеными совместно с работниками промышленности была разрешена задача получения строительной и конструкционной низколегированной стали повышенной прочности, не содержащей дорогостоящих элементов (никеля, молибдена, ванадия, фольфрама и др.), а легированной хромом, марганцем и кремнием.

**Хромомарганцевокремнистая сталь** (сокращенно хромансиль) марок 20ХГСА, 30ХГСА и др, легко сваривается, а после соответствующей термической обработки по своим механическим свойствам не уступает хромомолибденовой стали

Например, для деталей, изготавливаемых в массовом и крупносерийном производстве — обработку с индукционным нагревом, газовую цементацию и др.

*Инструментальные стали для резания или горячего деформирования* должны сохранять при нагреве высокие твердость, прочность и износостойкость, т.е. обладать красностойкостью (теплостойкостью). Это свойство создается специальным легированием и термической обработкой.

**Пример выполнения задания.**

**Задание:** Подберите марку стали повышенной теплостойкости, пригодную для резания жаропрочной стали. Укажите ее состав, режимы термической обработки, схемы микроструктуры.

**Решение:** При резании сталей и сплавов с аустенитной структурой (нержавеющих, жаропрочных и др.), получающих все более широкое применение в промышленности, стойкость инструментов и предельная скорость резания могут сильно снижаться по сравнению с резанием обычных конструкционных сталей и чугунов с относительно невысокой твердостью (до HB 220-250). Это связано главным образом с тем, что теплопроводность аустенитных сплавов понижается. Вследствие этого теплота, выделяющаяся при резании, лишь в небольшой степени поглощается сходящей стружкой и деталью и в основном воспринимается режущей кромкой. Кроме того, эти сплавы сильно упрочняются под режущей кромкой в процессе резания, из-за чего заметно вырастают усилия резания.

Для резания подобных материалов, называемых труднообрабатываемые, малопригодны быстрорежущие стали умеренной теплостойкости типа P12, сохраняющие высокую твердость (HRC-60) и мартенситную структуру после нагрева не выше 615-620°C.

Для обработки аустенитных сплавов необходимо выбирать быстрорежущие стали повышенной теплостойкости, а именно кобальтовые стали сохраняют твердость HRC 60 после более высокого нагрева до 640-645°C. Кроме того, кобальт заметно повышает теплостойкость быстрорежущей стали, а следовательно, снижает температуру режущей кромки из-за лучшего отвода тепла в тело инструмента. Стали с кобальтом имеют высокую твердость – до HRC 68.

Для сверл и фрез, применяемых для резания аустенитных сплавов, рекомендуются кобальтовые сплавы марок P12Ф4К5 или P8М3К6С.

Таблица 1

Химический состав сталей, %

Сталь	C	Cr	W	Mo	V	Co
P12Ф4К5	1,3	3,8	12,5	1	3,5	5,5
P8М3К6С	1,1	3,8	8	3,6	1,7	6

Термическая обработка кобальтовых сталей принципиально не отличается от обработки других быстрорежущих сталей.

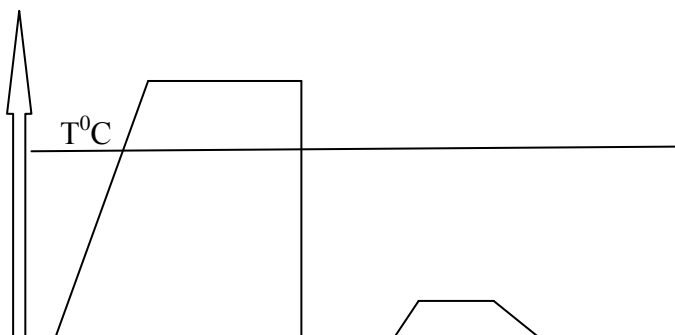
Закалка до 1240-1250°C (P12Ф4К5) и 1210-1220°C (P8М3К6С), что необходимо для растворения большого количества карбидов и насыщения аустенита (мартенсита) легирующими элементами. Более высокий нагрев недопустим: он вызывает рост зерна, что снижает прочность и вязкость. Структура стали после закалки: мартенсит, остаточный аустенит (15-30%) и избыточные карбиды, не растворяющиеся при нагреве и задерживающие рост зерна. Твердость HRC 60-62.

Затем инструменты опускают при 550-560°C (3 раза по 60 минут).

Отпуск:

- вызывает выделение дисперсных карбидов мартенсита, что повышает твердость до HRC 66-69;
- превышает мягкую составляющую – остаточный аустенит в мартенсит;
- снимает напряжения, вызываемые мартенситным превращением.

После отпуска инструмент шлифуют, а затем подвергают цианированию, чаще всего жидкому с выдержкой 15-30 мин. (в зависимости от сечения инструмента).

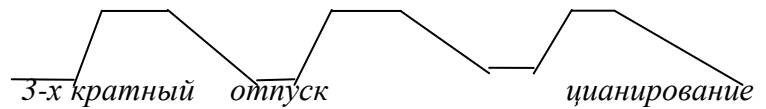


1250<sup>0</sup>C

A<sub>1</sub>

Закалка

550<sup>0</sup>C



Время

Рис.1 Термический цикл обработки

Твердость цианирования слоя на глубину 0,02-0,03мм достигает HRC 69-70. Цианирование повышает стойкость инструментов на 50-80%. После цианирования возможен кратковременный нагрев при 450-500 °С с охлаждением в масле, поверхность инструмента приобретает тогда синий цвет и несколько улучшает стойкость против воздушной коррозии.



Рис.2 Микроструктура стали после отжига



Рис.2 Микроструктура стали после закалки и многократного отпуска

### Порядок выполнения работы:

1. Изучить условия работы заданной детали и требования, предъявляемые к ней.
2. Выбрать марку материала для изготовления детали или инструмента, изучить ее состав и механические свойства.
3. Разработать в зависимости от условий работы детали, необходимый вид и режим термической или химико-термической обработки, начертить термический цикл обработки.
4. Дать обоснование выбора марки стали и вида термической обработки детали.
5. Выполнить индивидуальное задание по вариантам:

#### Вариант 1

1. Завод изготавливает коленчатые валы диаметром 35мм; сталь в готовом состоянии должна иметь предел текучести не ниже 290 мПа и ударную вязкость не ниже 50 мПа. Вал должен обладать повышенной износостойкостью не по всей поверхности, а только в шейках, т.е. в участках, сопряженных с подшипниками и работающих на истирание. Подберите марку стали, рекомендуйте режим термической обработки, повышающей твердость в отдельных участках поверхности вала. Зарисовать схему микроструктуры и твердость стали в поверхностном слое шейки вала и структуру и механические свойства в остальных участках вала.
2. Щеки и шары машин для дробления руды и камней работают в условиях повышенного износа, сопровождаемого ударами. Подберите сталь для изготовления щек и шаров, учитывая, что они изготавливаются методом литья, должны иметь предел прочности не ниже 640 мПа и ударную вязкость

при температуре +20 °С не ниже 260 дж/см<sup>2</sup>. Укажите химический состав, режимы термической обработки и свойства стали. Зарисуйте схему микроструктуры.

#### Вариант 2

1. Детали самолетов – педали, рычаги изготавливают из сплава с хорошими литейными свойствами, обладающие кроме того хорошей обрабатываемостью резанием. Предел прочности сплава не ниже 220 МПа. Рекомендуйте состав сплава, режимы термической обработки, укажите механические свойства в готовом изделии. Зарисуйте схему микроструктуры.
2. Стаканы цилиндров мощных двигателей внутреннего сгорания должны обладать высоким сопротивлением износу на поверхности. Для повышения износостойкости применяют азотирование.
  - а. Подберите сталь, пригодную для азотирования, приведите химический состав, рекомендуйте режим термической обработки и режим азотирования. Укажите твердость поверхностного слоя и механические свойства низлежащих слоев в готовом изделии. Приведите схему микроструктуры.

#### Вариант 3

1. Рессоры грузового автомобиля изготавливают из качественной легированной стали, толщина рессоры до 10мм. Сталь должна иметь предел прочности не менее 1500 МПа и обладать высокими пределами выносливости и упругости. Подберите сталь, укажите ее состав, режимы термической обработки, свойства. Зарисуйте микросхему.
2. Необходимо изготовить шестерни из цветного сплава, стойкого против действия воды и пара и обладающего небольшим коэффициентом трения. Предел прочности не ниже 340МПа. Укажите марку сплава, его состав, механические свойства. Зарисуйте схему микроструктуры.

#### Вариант 4

1. Выбрать марку материала для изготовления фрезы, обрабатывающей нержавеющие стали. Теплостойкость до 630 °С. Укажите состав сплава, режимы его термической обработки, механические свойства. Зарисуйте схему микроструктуры.
2. Выберите марку стали для изготовления топоров. Лезвие топора не должно сниматься или выкрашиваться в процессе работы, поэтому оно должно иметь твердость в пределах HRC 50-55 на высоту не более 30-40мм, остальная часть топора не подвергается закалке. Укажите химический состав стали, режимы термической обработки, обеспечивающие данную твердость на лезвии топора. Зарисовать схему микроструктуры.

**Форма представления результата:** выполненная работа

**Критерии оценки:** зачет/незачет

## Тема 6.2 Стали для режущего и штампового инструмента

### Практическое занятие 7

#### Определение видов сталей по маркировке

**Цель работы:** изучить маркировку углеродистых и легированных сталей, их классификацию и назначение.

Выполнив работу, Вы будете *уметь*:  
расшифровывать марки сталей.

**Материальное обеспечение:**

Плакаты по теме «Легированные стали», карточки с заданиями.

**Задание:**

1. Повторить маркировку углеродистых и легированных сталей.
2. Выполнить задания преподавателя всей группой.
3. Самостоятельно ответить на карточки индивидуального опроса.

**Порядок выполнения работы:**

1. Расшифровать марки сталей:

ШХ6	Р9М4К8Ф	У10
1Х12Н2ВМФ	Р12Ф3	ХВГ
Х	Х6СМ	07Х16Н6
3ХН3М	55	А20Г
45Г2	38ХМЮА	40ХС

2. Записать марки сталей состава:

(0,68-0,76)%С	(0,5-0,6)%С
(1,5-1,8)%Cr	(0,5-0,8)%Cr
(1,8-2,3)%Mn	(1,4-1,8)%Ni
(0,5-0,9)%W	(0,15-0,3)%Mo
(0,5-0,8)%Mo	

3. Написать, какими буквами в марках сталей обозначаются легирующие элементы:

Хром	никель	вольфрам
Титан	медь	молибден
Кобальт	марганец	кремний
Ванадий	алюминий	

**Форма представления результата:** в работе указываются тема и цель практического занятия и даются ответы на вопросы карточки.

## Раздел 8 Цветные металлы и сплавы

### Тема 8.2 Алюминий и его сплавы

#### Практическое занятие 8

#### Изучение микроструктуры цветных сплавов

**Цель работы:** Изучение микроструктуры цветных сплавов.

**Выполнив работу, Вы будете:**

уметь:

- обобщать, систематизировать, углублять, закреплять, детализировать полученные теоретические знания
- формировать умения применять полученные знания на практике

**Материальное обеспечение:**

1. Микроскоп МИМ –7
2. 3.2.Набор микрошлифов цветных сплавов

### Задание:

1. Изучить теоретический материал
2. Изучить микроструктуры бронз (оловянистой и алюминиевой) и алюминиевых сплавов в литом и термообработанном состоянии (в зависимости от сплава).
3. Заполнить сводную обобщающую таблицу 1
4. Написать вывод по выполненной работе

### Краткие теоретические сведения:

*Сплавы цветных металлов*. Цветные сплавы – сплавы на основе цветных металлов.

#### Медь и ее сплавы

Медь – древнейший металл. В природе встречаются самородки металлической меди, из которых можно было путем удара каменными орудиями изготовить украшения или простейшие оружие. Самородная медь встречается редко и основная масса меди добывается из бедных руд, содержащих всего 1-2% Cu.

Свойства меди:

- ✓ Хорошая электропроводность
- ✓ Хорошая теплопроводность
- ✓ Высокая пластичность
- ✓ Способность образовывать технологичные сплавы

Температура плавления-1083<sup>0</sup>С, предел прочности чистой меди- 22 кГ/мм<sup>2</sup>, ГЦК, Н (твёрдость)-35НВ( в два раза меньше, чем у железа).

Чистая медь применяется в электротехнической промышленности и энергетике.

Такие примеси, как олово (Sn), цинк (Zn), никель (Ni), серебро (Ag) не ухудшают пластичность и других механических свойств.

Наиболее распространенными известными сплавами меди являются латуни и бронзы.

Сплавы меди с цинком называются латунями, все другие медные сплавы называются бронзами.

*Латуни.*

При добавлении к меди цинка в количестве до 39% образуется **однофазный α-твёрдый раствор цинка в меди**; при большой доли цинка в структуре латуни появляются кристаллиты β- твёрдого раствора.

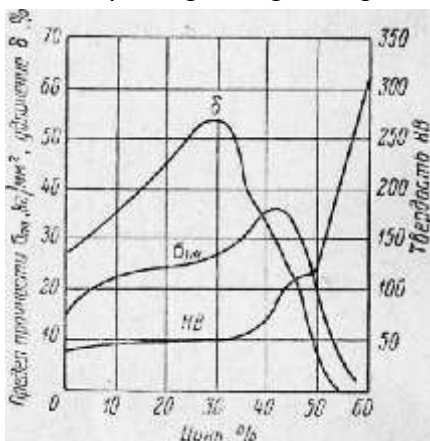


Рис.1 α-твёрдый раствор Zn-Cu

С увеличением  $\beta$ -фазы прочность латуни уменьшается, а хрупкость увеличивается, поэтому практическое применение имеет латунь, содержащая до 43% цинка.

По сравнению с чистой медью латуни имеют большую прочность, пластичность и твердость. Кроме того, они более жидкотекучи и коррозионностойки.

Следует отметить, что, так как цинк дешевле меди, то и латунь дешевле меди.

Кроме простой латуни, применяются специальные латуни с добавками железа, марганца, никеля, олова, кремния и др.

Количество легирующих компонентов в специальных латунях не превышает 7—8%

По ГОСТ латуни обозначаются:

**буквой Л и цифрой, указывающей количество меди в сплаве.**

Например, марка Л96 обозначает латунь, содержащую около 96% Си, марка Л62 — латунь, содержащую около 62% Си и т. д.

**Обозначение легирующих компонентов следующее:**

- Ж — железо;
- Мц — марганец;
- Н — никель;
- О — олово;
- К — кремний;
- С — свинец.

Количество легирующего компонента указывается цифрами.

Например, марка ЛМцЖ-52-4-1 обозначает марганцово-железную латунь, содержащую около 52% Си, 4% Мп и 1% Fe (остальное — цинк).

Латуни, как и все сплавы цветных металлов, принято разделять на литейные (применяемые для фасонного литья) и подвергаемые обработке давлением.

*Бронзы* -оловянные, алюминиевые, кремнистые, никелевые.

**Оловянные бронзы**, подобно латуни, по структуре бывают:

- ✓ однофазными (до 8% Sn), представляющими **твердый раствор олова в меди**,
- ✓ двухфазными (8—22% Sn), содержащими смесь кристаллов названного твердого раствора и кристаллов химического соединения  $Cu_3Sn$ .
- ✓ Бронзы с содержанием более 22% Sn хрупки и поэтому не применяются.

*Оловянные бронзы* обладают:

- ✓ высокой коррозионной стойкостью,
- ✓ хорошей жидкотекучестью
- ✓ повышенными антифрикционными свойствами.

Из них изготавливают, главным образом, **отливки**.

Бронзы с 4—7% Sn - применяются для *художественного литья*.

Бронзы с содержанием 5—7% Sn употребляются для изготовления *различных частей машин*. Раньше из 10-процентной бронзы отливали стволы пушек, поэтому ее называли пушечной. Бронза такого же состава, но с добавкой 1% фосфора, идет для отливки вкладышей подшипников и **называется подшипниковой или антифрикционной бронзой**.

Простые оловянные бронзы применяются в настоящее время сравнительно редко, так как введением дополнительных элементов (цинка, свинца, никеля) можно достигнуть тех же или даже лучших свойств при меньшем содержании дефицитного олова.

**По ГОСТ оловянные бронзы маркируются буквами БрО** и цифрой, показывающей содержание олова; последующие буквы и цифры показывают наличие и количество в бронзе дополнительных элементов.

Например: маркировка БрОЦС6-6-3 обозначает оловянно-цинково-свинцовую бронзу, содержащую около 6% Sn, 6% Zn и 3% Pb (остальное — медь).

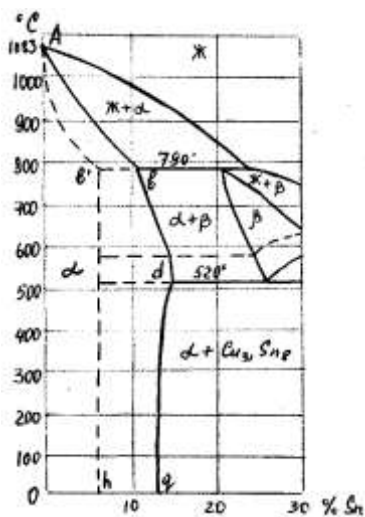


Рис.2 Диаграмма состояния Cu-Sn

Часть диаграммы состояния оловянистой бронзы (Cu – Sn) показана на рис.2

1. Сплошная линия *Abdq* характеризует состояние, которое наблюдается при очень медленном охлаждении (такие условия не достигаются при обычной отливке).
2. Штриховая линия *Abh* характеризует состояние, которое получается в обычных условиях отливки.
3. При содержании (6...7) % Sn (левее **h** на Рис. 2) микроструктура литой бронзы будет состоять из неоднородного  $\alpha$  – твердого раствора(Рис.3)

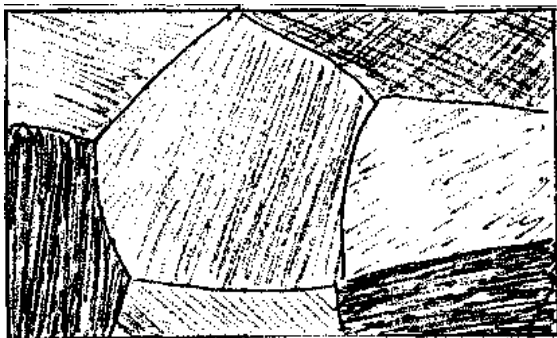


Рис. 3 Микроструктура оловянистой бронзы с 6 % Sn

4. При содержании Sn более (6...7) % (правее **h** на рис. 2), но меньше 14 % (левее точки **g**), например, при содержании 10 % Sn для обычных условий отливки бронза будет иметь двухфазную структуру неоднородного  $\alpha$  - твердого раствора и эвтектоида ( $\alpha + \text{Cu}_{31}\text{Sn}_8$ ). (Рис. 4) Микроструктура этой бронзы (10 % Sn) в литом состоянии приведена на рис.5

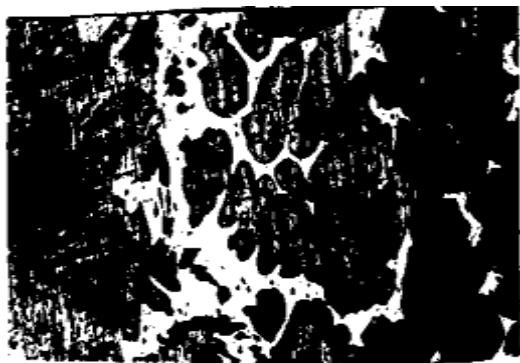


Рис.5 Эвтектоид



Рис. 5 Микроструктура оловянистой бронзы с 10 % Sn

**Алюминиевая бронза** применяется с содержанием до 11% Al. По структуре эта бронза в основном (до 9,7% Al) однофазная и представляет **твердый раствор алюминия в меди**.

По механическим свойствам алюминиевая бронза лучше оловянной, она обладает:

- ✓ большей пластичностью,
- ✓ коррозионной стойкостью,
- ✓ износостойкостью.

Недостатки алюминиевой бронзы в:

- ✓ большой усадке при охлаждении от жидкого состояния (2,3% вместо 1,0— 1,3% у оловянных бронз),
- ✓ в легком образовании окислов алюминия в жидкой бронзе, что ухудшает ее жидкотекучесть.

Введение в алюминиевую бронзу дополнительных элементов (железа, марганца и др.) еще больше повышает ее механические свойства.

Часть диаграммы состояния сплавов Al – Cu (дюралюмин) до концентрации, соответствующей химическому соединению Cu Al<sub>2</sub>, дана на рис. 6

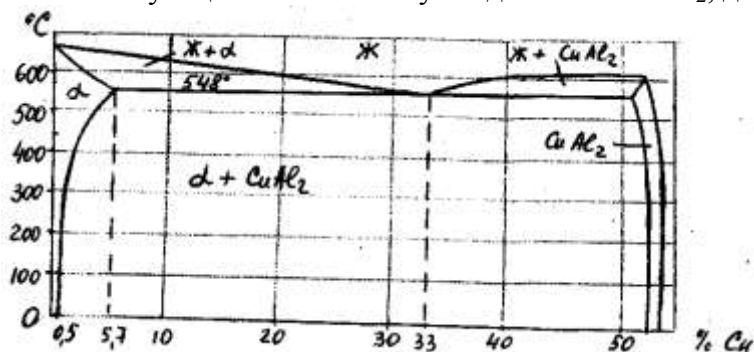


Рис.6 Диаграмма состояния сплавов Al – Cu до концентрации, соответствующей химическому соединению Cu – Al<sub>2</sub>

Алюминиевый сплав, например, с 4 % Cu имеет после отжига структуру, состоящую из зерен α – твердого раствора меди в алюминии и точечных химических соединений Cu Al<sub>2</sub> (Рис. 7).

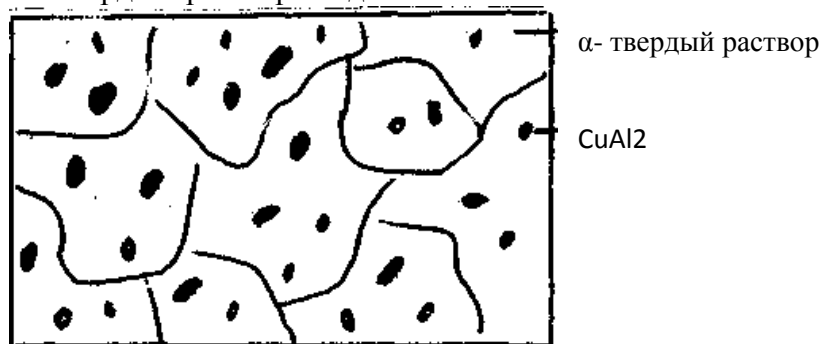


Рис.7 Схема микроструктуры алюминиево-медного сплава с 4 % Cu

Дюралюмин имеет средний состав: **4 % Cu; по 0,5 % Mn, Fe, S; до 1,5 % Mg, остальное – Al.**

Микроструктура дюралюмина после закалки и искусственного старения при температуре 2500<sup>0</sup>С состоит из α – твердого раствора, точечных включений растворимых фаз, которые выделились из α – твердого раствора в процессе искусственного старения, т.е. Cu Al<sub>2</sub>, Mg<sub>2</sub>Si, Al<sub>2</sub>CuMg, и включения нерастворимых фаз: Fe Al<sub>3</sub>, Cu<sub>2</sub>FeAl, ... (Рис.8).

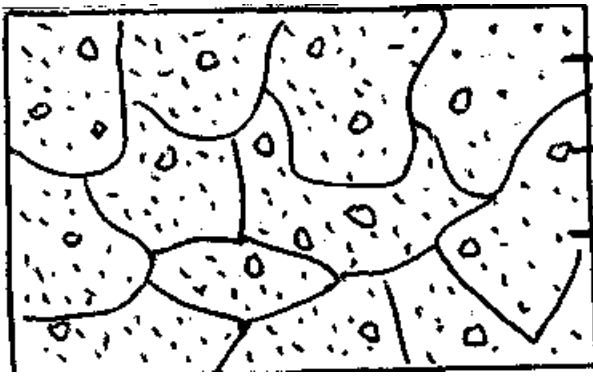


Рис. 8 Микроструктура дюралюмина после закалки и искусственного старения

Часть диаграммы состояния алюминиевой бронзы (Cu Al) дана на рисунке (Рис. 9).

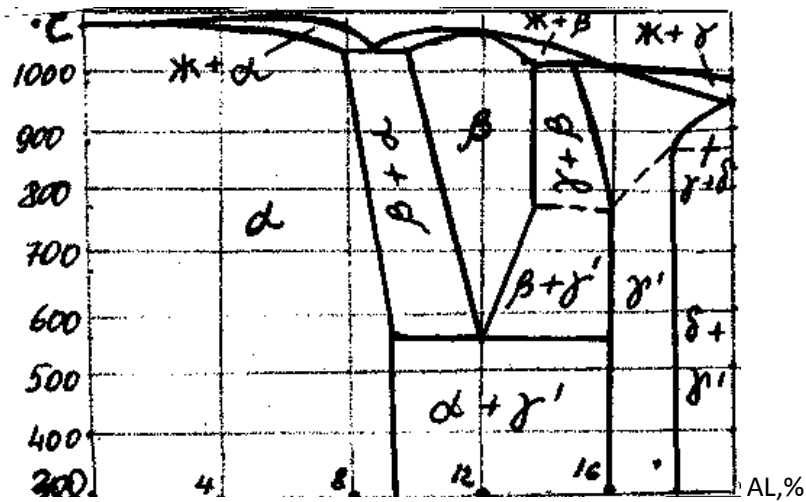


Рис.9 Диаграмма состояния системы Cu – Al

1. При содержании до 9,8 % Al образуется  $\alpha$  – фаза.
2. При содержании 10 % Al и более -  $\alpha$  – фаза и эвтектид, т.е.  $\alpha + \gamma$  – двухфазная бронза (Рис. 10 а). Если такую бронзу нагреть до области существования  $\beta$  – фазы, а затем охладить в воде, то образуется игольчатая структура, подобная мартенситу (Рис. 10 б).



Рис. 10 Микроструктура алюминиевой бронзы: а) литая, б) закаленная

**Кремнистая бронза** применяется с содержанием 2—3% Si; относится к однородным сплавам — твердым растворам. Эта бронза обладает высокими механическими и литейными свойствами и с успехом заменяет во многих случаях оловянную бронзу. Для повышения свойств в кремнистые бронзы вводятся марганец, никель и другие элементы.

**Никелевые бронзы и сплавы** широко распространены в машиностроении.

Никель сообщает меди **повышенную стойкость против коррозии и улучшает ее механические и литейные свойства.**

Бронзы, содержащие только никель, *не применяются ввиду высокой стоимости никеля.* Обычно никель вводится в сочетании с другими элементами (например, железом).

Примером высокопрочной бронзы, содержащей никель, является бронза *марки БрАЖН 10-4-4.*

В промышленности распространены также никелевые сплавы, имеющие специальные названия:

- ✓ мельхиор (сплав меди с 18—20% никеля) — применяется для гильз, имеет белый цвет и высокую коррозионную стойкость;
- ✓ константан — сплав меди с 39—41% никеля и др. Константин имеет большое электрическое сопротивление и применяется в виде проволок и лент для реостатов, электроизмерительных приборов, проволока для термопар и пр.

### *Легкие сплавы*

К легким относятся сплавы, получаемые на основе **алюминия, магния и титана.**

*Алюминиевые литейные сплавы.* В качестве литейных сплавов чаще всего применяются *алюминиевые сплавы с кремнием, с медью и с магнием.*

*Сплавы алюминия с кремнием, называемые также силуминами,* образуют простую диаграмму типа I с эвтектикой, отвечающей 11,7% Si.

В технике находят применение силумины, близкие к эвтектическому составу (от 6 до 13% Si).

Эти сплавы обладают:

- ✓ хорошими литейными свойствами (высокой жидкотекучестью и малой усадкой),
- ✓ большой плотностью
- ✓ повышенными механическими свойствами (по сравнению с алюминием).

*Сплавы алюминия с медью* для литья применяют чаще всего при содержании **(4-11)% Си.**

*Сплавы алюминия с магнием* для литья содержат **(4,5—11) % Mg.** Эти сплавы обладают высокими механическими свойствами и хорошо сопротивляются коррозии

Алюминиевые сплавы, обрабатываемые давлением – дюралюминий. Дляковки, штамповки и прокатки широко применяют сплавы типа дюралюминий 1.

Содержание составных частей в дюралюминии различных марок колеблется в широких пределах:

- ✓ Cu от 2,2 до 5,2%;
- ✓ Mg от 0,2 до 1,8%;
- ✓ Mn от 0,3 до 1,0%;
- ✓ остальное — алюминий.

Основными компонентами, упрочняющими дюралюминий после термической обработки является **Cu и Mg.**

При нагревании до 500—520°, дюралюминий из двухфазного превращается в однофазный по мере раствор в  $\alpha$ -фазе ( $\text{CuAl}_2$ ). Последующая закалка предупреждает обратное выделение алюмината из твердого раствора Cu в Al. С течением времени в таком р-ре даже при комнатной температуре происходит концентрация атомов меди в определенных зонах раствора – «дисках» диаметром  $50\text{Å}$  с повышенным содержанием в них меди. В результате твердый раствор становится неоднородным, и при продолжительных выдержках из него выделяется Al в виде мельчайших (дисперсных) частиц. Это явление называют **естественным старением.** Оно сопровождается повышением твердости и

прочности дюралюминия при некотором понижении его пластичности.

*Сплавы на основе магния.*

Из сплавов на основе магния наибольшее распространение в технике получили *сплавы магния с алюминием и цинком*.

Для повышения свойств магниевых сплавов в них вводят *марганец, титан, бериллий и другие элементы*. Магниевые сплавы обычно содержат до 10,2% алюминия и до 6,0% цинка.

Повышение механических свойств магниевых сплавов производят путем закалки и **старения** (подобно термической обработке дюралюминия).

Несмотря на относительно невысокие механические свойства, *сплавы магния широко применяются для изготовления различных деталей автомобилей и вагонов*, при этом решающее значение имеет малый удельный вес этих сплавов, колеблющийся в пределах 1,74—1,8 кг/см<sup>3</sup>.

Примером литейного магниевых сплава может служить сплав **марки М714**, содержащий 5—7% Al, 2—3% Zn, 0,15—0,5% Mg. Этот сплав применяют для отливки картеров двигателей и для тормозных барабанов.

В качестве легирующих компонентов к титану добавляют молибден, ванадий, ниобий, тантал, хром, марганец, железо, вольфрам (эти добавки понижают температуру полиморфного превращения и называются стабилизаторами), а также алюминий, олово, углерод (которые повышают температуру полиморфного превращения и называются  $\alpha$ -стабилизаторами).

Помимо высокой прочности и малого удельного веса (4,5—5,2 г/см<sup>3</sup>), *титановые сплавы обладают высокой коррозионной стойкостью в агрессивных средах при повышенной температуре*

*Антифрикционные сплавы и материалы.*

Вкладыши подшипников скольжения непосредственно соприкасаются с вращающимися валами. Поэтому их следует изготавливать из сплавов, имеющих достаточную пластичность, чтобы легко прирабатываться к поверхности вращающегося вала, и достаточную твердость, чтобы служить опорой для вала. Однако твердость не должна быть слишком высокой, чтобы не вызывать быстрого истирания вала. Кроме того, сплавы должны иметь малый коэффициент трения с материалом вращающегося вала, обладать микропористостью для удержания смазки и достаточно низкой температурой плавления, удобной для заливки подшипников. Сплавы, удовлетворяющие перечисленным требованиям, называются подшипниковыми, или антифрикционными.

Антифрикционные сплавы состоят из пластичной основы, в которой равномерно рассеяны более твердые частицы.

**Баббиты.** В оловянном баббите марки Б83 пластичной основой является твердый раствор сурьмы и меди в олове, а твердыми частицами — соединения SnSb и Cu<sub>3</sub>Sn. Микроструктура баббита Б83 приведена на рис. 1. Баббиты Б83 наиболее качественны и применяются для заливки подшипников особо нагруженных машин. Оловянные баббиты дороги, поэтому их стремятся заменить баббитами, состоящими преимущественно из свинца (например, баббит марки Б16).

В свинцовых баббитах с сурьмой (Б16) твердые частицы образуют кристаллы соединений SnSb и Cu<sub>3</sub>Sn, рассеянные в мягкой основе — растворе сурьмы и олова в свинце. Эти баббиты уступают по качеству оловянным, однако с успехом применяются для подшипников средней нагруженности (например, для подшипников тракторных и автомобильных моторов).

*Другие подшипниковые сплавы.*

Сплавы алюминия по сравнению с баббитами отличаются меньшим весом, большей прочностью и дешевизной. Недостатком их является значительная разница в коэффициентах расширения в сравнении со сталью.

Кроме того, применяются алюминий-никелевые, алюминий-железные сплавы, силумины, а также сплавы на основе цинка и кадмия.

Оловянные бронзы, содержащие 8% Sn и более, применяются как подшипниковые. По структуре они представляют основную массу твердого раствора олова в меди (мягкая фаза) и твердые частицы соединения  $Cu_3Sn$ . Для экономии олова оно частично заменяется свинцом и цинком.

В автотракторной промышленности получили распространение пористые самосмазывающиеся подшипники из порошковых сплавов. Эти подшипники постоянно имеют в порах запас масла, что уменьшает износ подшипников и вала: они очень хорошо прирабатываются и могут работать как на закаленных, так и на незакаленных валах.

В качестве заменителей металлических материалов для подшипников применяют неметаллические материалы: пластифицированную древесину, текстолит и резину. Во многих случаях они успешно заменяют более дорогие металлы и сплавы для подшипников.

### Порядок выполнения работы

1. Изучив теоретический материал, составьте конспект основных цветных сплавов, укажите их назначения и марки.
2. Изучив микроструктуры бронз (оловянистой и алюминиевой) и алюминиевых сплавов в литом и термообработанном состоянии (в зависимости от сплава), заполните таблицу 1

Наименование и марка сплава	Термообработка	Микроструктура		Свойства, применение
		Зарисовка	Наименование	

4. Напишите вывод по выполненной работе

**Форма представления результата:** выполненная работа

**Критерии оценки:** зачет/незачет

### Тема 8.3 Сплавы на основе титана.

#### Практическое занятие 9

##### Выбор марки сплавов цветных металлов для конкретных деталей

- Цель:**
- Освоить умения работы со справочной литературой по выбору марок стали и сплавов в зависимости от условий их работы;
  - Освоить умения по выбору вида и режимов термической обработки сплавов в зависимости от назначения изделия;
  - Освоить умения по обоснованию выбора материала для заданной детали

**Материальное обеспечение:**

1. Презентация по данной теме;

2. Компьютер, проектор, экран;
3. Электронные плакаты по теме
4. Компьютер, проектор, экран,
5. Образцы материалов: сталь.
6. Марочник сталей под редакцией Сорокина В.Г. М.: Машиностроение, 1989 г.
7. Журавлёв В.И., Николаева О.Н. «Машиностроительные стали» 1992 г., справочник.
8. Раскатов В.М и другие «Машиностроительные материалы» 1990 г., справочник.
9. Арзамасов Б. М. и другие «Конструкционные материалы» 1990 г., справочник
10. В.В. Васильев «Композиционные материалы» 1990 г., справочник.
11. Справочник металлиста, том 2, под редакцией Рахштадта.
12. Марочник сталей под редакцией Зубченко А.В., М.: Машиностроение, 2005.
13. О.Е.Осинцев, В.Н. Фёдоров. Медь и медные сплавы, справочник, 2007г
14. Ю.М. Зубарев. Современные инструментальные материалы, 2008г.
15. Франценюк И. В., Франценюк Л. И. Альбом микроструктур чугуна, стали, цветных металлов и их сплавов.
16. Учебник «Металлургия, металловедение и конструкционные материалы» Б.А.Кузьмин

### **Задание:**

1. Изучить условия работы заданной детали или инструмента и требования к ней.
2. Выбрать марку материала для деталей или инструмента изучить ее химический состав и механические свойства.
3. Разработать в зависимости от условий работы детали, необходимые вид и режим термической или химико-термической обработки.

### **Теоретические сведения:**

Задание предусматривает: обосновать выбор материала для изготовления заданной детали и выбор вида и режима термической и химико-термической обработки, которая обеспечит надежность и работоспособность детали в условиях эксплуатации, указанных в задаче.

Для решения задачи необходимо прежде всего *определить материал*, обладающий свойствами, близкими к требуемым. Для этой цели рекомендуется ознакомиться с классификацией, составом и назначением основных материалов, используемых в технике.

Если для улучшения свойств выбранного материала нужны термическая и химико-термическая обработка, то необходимо указать их режимы, получаемую структуру и свойства. При рекомендации режимов обработки необходимо также указать наиболее экономичные и производительные способы.

Например, для деталей, изготавливаемых в массовом и крупносерийном производстве – обработку с индукционным нагревом, газовую цементацию и др.

*Сплавы на основе цветных металлов обладают лучшими механическими и технологическими свойствами, чем чистые металлы, поэтому они широко применяются в промышленности.*

*Латунями* называются сплавы меди с цинком, содержание цинка до 42%. Чтобы придать латунным сплавам лучшие механические и технологические свойства в них добавляют легирующие элементы: железо, никель, свинец, алюминий от 2-8%. Латуни подвергают рекристаллизационному отжиму при температуре 600-700°С для снятия наклепа, полученного в процессе холодной деформации.

*Бронзы* – сплавы меди с любыми элементами кроме цинка и никеля.

Бронзы разделяют на простые и оловянистые и специальные – безоловянистые; литейные и деформируемые.

*Алюминиевые сплавы* обладают высокими механическими свойствами, небольшим удельным весом, устойчивые против коррозии. Различают две группы алюминиевых сплавов: литейные и деформируемые.

*Магниеые сплавы* представляют собой сплавы магния с алюминием, марганцем и цинком. Их широко применяют в промышленности как литейные, так и деформируемые.

Большое применение в промышленности, особенно в самолетостроении нашли сплавы титана, которые имеют сочетание высокой прочности и пластичности, малую плотность, хорошую жаропрочность, высокую коррозионную стойкость во многих агрессивных средах.

### **Порядок выполнения работы:**

1. Изучить условия работы заданной детали и требования, предъявляемые к ней.
2. Выбрать марку материала для изготовления детали или инструмента, изучить ее состав и механические свойства.
3. Разработать в зависимости от условий работы детали, необходимый вид и режим термической или химико-термической обработки, начертить термический цикл обработки.
4. Дать обоснование выбора марки стали и вида термической обработки детали.
5. Выполнить индивидуальное задание по вариантам:

#### **Вариант 1**

1. Необходимо подобрать марку цветного сплава для пружинящего контакта, не дающего искры. Материал должен иметь предел прочности не ниже 1176 МПа и твердость не ниже НВ 400. Укажите состав, режимы термической обработки, механические свойства. Зарисуйте схему микроструктуры.
2. Подобрать марку цветного сплава для деталей самолета, работающего при нагреве до температуры 450 °С, имеющего предел прочности не ниже 980 МПа. Укажите состав, режимы термообработки, механические свойства. Зарисуйте схему микроструктуры.

#### **Вариант 2**

3. Подобрать марку цветного сплава для деталей самолета, работающего при нагреве до температуры 450 °С, имеющего предел прочности не ниже 980 МПа. Укажите состав, режимы термообработки, механические свойства. Зарисуйте схему микроструктуры.
4. Лонжероны и шпангоуты самолетов изготавливают из легких сплавов высокой прочности. Подберите марку сплава, укажите химический состав, режимы термической обработки и механические свойства. Зарисуйте схему микроструктуры.

#### **Вариант 3**

5. Для средненагруженных деталей самолета- обшивок элерона (предел прочности 260 МПа) применяют легкий цветной сплав. Выбрать марку материала. Указать состав, режим термообработки, механические свойства. Зарисовать схему микроструктуры.
6. Лопасты винтов – нагруженные элементы конструкций самолетов выполняются из легкого цветного сплава с пределом прочности не менее 420МПа. Указать состав сплава, режимы термической обработки, механические свойства. Зарисовать схему микроструктуры.

**Форма предоставления результата:** выполненная работа

**Критерии оценки:** зачет/незачет