

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации  
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Владимирский государственный университет  
имени Александра Григорьевича и Николая Григорьевича Столетовых»

УТВЕРЖДАЮ

Проректор  
по образовательной деятельности



А. А. Панфилов

« 22 » октября 2018 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ**  
**РЕЗАНИЕ МАТЕРИАЛОВ И РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ**

проектно-ориентированной основной образовательной программы  
для подготовки бакалавров по направлению 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств»

**Профиль подготовки:** Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

**Уровень высшего образования:** бакалавриат

**Форма обучения:** очная

Семестр	Трудоемкость зач. ед, час.	Лекций, час.	Практич. занятий, час.	Лаборат. работ, час.	СРП, час.	СР, час.	Форма промежуточного контроля (экз./зачет)
5	2, 72	18	18	-	9	27	зачет
6	5, 180	18	-	18	18	90	экзамен (36ч.)
Итого	7 / 252	36	18	18	27	117	зачет, экзамен (36ч.)

Владимир, 2018



### 3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

После изучения данной дисциплины студент приобретает знания, умения и опыт, соответствующие результатам ОПОП направления 15.03.05:

**Р1, Р2, Р5, Р6** (расшифровка результатов обучения приводится в ОПОП направления 15.03.05).

В результате освоения дисциплины обучающийся должен демонстрировать следующие результаты обучения, согласующиеся с формируемыми компетенциями ОПОП:

- способностью участвовать в разработке проектов изделий машиностроения, средств технологического оснащения, автоматизации и диагностики машиностроительных производств, технологических процессов их изготовления и модернизации с учетом технологических, эксплуатационных, эстетических, экономических, управленческих параметров и использованием современных информационных технологий и вычислительной техники, а так же выбирать эти средства и проводить диагностику объектов машиностроительных производств с применением необходимых методов и средств анализа (ПК-4):

Знать: физическую сущность явлений при резании материалов; виды стружки и способы их изменения; влияние процессов стружкообразования на остаточные напряжения, глубину и степень наклёпа обработанной поверхности; виды режущих инструментов и особенность их использования; особенности износа режущих инструментов, оптимальную стойкость и способы восстановления работоспособности; особенности основных видов обработки резанием; особенности работы и проектирования режущих инструментов;

Уметь: выбирать рациональные виды обработки в зависимости от вида обрабатываемых поверхностей заготовки, обрабатываемого материала и требований к качеству обработанных поверхностей; производить выбор режущих инструментов, марки инструментального материала, оптимальные геометрические параметры и параметры режимов резания; выбирать вид и марку смазочно-охлаждающего технологического средства в зависимости от требований к качеству обработанных поверхностей и экономических показателей; рассчитывать скорость резания, составляющие силы резания и требуемую мощность металлорежущего оборудования; затачивать резцы, свёрла, зенкеры и фрезы; рассчитывать геометрические параметры режущих инструментов.;

Владеть: методикой расчёта режимов резания; методикой проектирования режущих инструментов;

- способностью участвовать в разработке и практическом освоении средств и систем машиностроительных производств, подготовке планов освоения новой техники и технологий, составлении заявок на проведение сертификации продукции, технологий, указанных средств и систем (ПК-8):

Знать: требования к инструментальной; кинематические схемы резания и формообразования; общие вопросы профилирования режущих инструментов; понятия об исходной инструментальной поверхности; способы определения огибающих поверхностей при различных схемах формообразования; условия существования исходной инструментальной поверхности; взаимное внедрение инструментальной поверхности и поверхности детали; взаимное расположение различных участков инструментальных поверхностей;

Уметь: рассчитывать экономическую скорость резания; рассчитывать точности позиционирования инструментальных блоков; рассчитывать податливости инструментальных блоков; определять исходные инструментальные поверхности;

Владеть: методикой расчёта экономической скорости резания; методикой расчёта точности позиционирования инструментальных блоков; методикой расчёта податливости инструментальных блоков.

#### 4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

5 семестр: Общая трудоемкость дисциплины составляет 2 зачетные единицы, 72 часов.

№ п/п	Раздел (тема) дисциплины	Семестр	Неделя семестра	Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студентов и трудоемкость (в часах)						Объем учебной работы, с применением интерактивных методов (в часах / %)	Формы текущего контроля успеваемости, форма промежуточной аттестации
				Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	СРП	СР	КП / КР		
1	Элементы процесса резания металлов	5	1-2	2	2	-	1	3	-	2	<b>Рейтинг контроль № 1</b>
2	Инструментальные материалы		3-4	2	2	-	1	3	-	2	
3	Явления, сопровождающие процесс резания металлов. Стружкообразование и контактные процессы		5-6	2	2	-	1	3	-	2	
4	Тепловые процессы при резании металлов		7-8	2	2	-	1	3	-	2	<b>Рейтинг контроль № 2</b>
5	Силы резания и мощность при точении.		9-10	2	2	-	1	3	-	2	
6	Износ и стойкость режущих инструментов.		11-12	2	2	-	1	3	-	2	
7	Скорость резания		13-14	2	2	-	1	3	-	2	<b>Рейтинг контроль № 3</b>
8	Смазочно-охлаждающие жидкости		15-16	2	2	-	1	3	-	2	
9	Режимы резания при точении		17-18	2	2	-	1	3	-	2	
Всего				18	18	-	9	27	-	18 / 50	Зачет

6 семестр: Общая трудоемкость дисциплины составляет 5 зачетных единиц, 180 часов.

№ п/п	Раздел (тема) дисциплины	Семестр	Неделя семестра	Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студентов и трудоемкость (в часах)					Объем учебной работы, с применением интерактивных методов (в часах / %)	Формы текущего контроля успеваемости, форма промежуточной аттестации	
				Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	СРП	СР			КП / КР
1	Значение режущего инструмента как основного исполнительного органа металлорежущего станка	6	1-2	2	-	2	2	10	-	2	<b>Рейтинг контроль № 1</b>
2	Точение. Стругание и долбление		3-4	2	-	2	2	10	-	2	
3	Сверление. Зенкерование и развертывание		5-6	2	-	4	2	10	-	2	
4	Фрезерование. Обработка отверстий комбинированными инструментами		7-8	2	-	4	2	10	-	2	<b>Рейтинг контроль № 2</b>
5	Протягивание. Резьбонарезание		9-10	2	-	2	2	10	-	2	
6	Обработка зубчатых колес		11-12	2	-	2	2	10	-	2	
7	Шлифование		13-14	2	-	2	2	10	-	2	<b>Рейтинг контроль № 3</b>
8	Инструментальное обеспечение автоматизированного производства		15-16	2	-	-	2	10	-	2	
9	Элементы теории проектирования режущих инструментов		17-18	2	-	-	2	10	-	2	
Всего				18	-	18	18	90	-	18 / 50	<b>Экзамен 36 ч.</b>

5 семестр: Общая трудоемкость дисциплины составляет 2 зачетные единицы, 72 часов.

Раздел (тема) дисциплины	Аудиторные занятия				Самостоятельная работа студентов					
	Лекции		Практические занятия		Изучение теории			Выполнение контрольных заданий		
	Темы	час.	Темы	час.	Темы	СРП, час	СР, час	Задания	СРП, час	СР, час
1. Элементы процесса резания металлов	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Поверхности при точении.</li> <li>- Конструктивные элементы токарного резца.</li> <li>- Движения при точении.</li> <li>- Системы координат и координатные плоскости (на примере точения).</li> <li>- Элементы режима резания и срезаемого слоя при точении.</li> <li>- Свободное и несвободное резание.</li> <li>- Геометрические параметры токарного резца.</li> <li>- Передний и задний углы токарного резца в процессе резания и в зависимости от установки на станке.</li> </ul>	2	Определение элементов режима резания	2	- Особенности растачивания, обработки торцов, отрезания.	0,5	1,5	Построение сечений токарного проходного резца. Определение действительных углов токарного проходного резца.	0,5	1,5

2. Инструментальные материалы	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Инструментальные стали.</li> <li>- Твердые сплавы.</li> <li>- Режущие керамики.</li> <li>- Синтетические сверхтвердые материалы.</li> <li>- Материалы для нерабочей части лезвийных режущих инструментов.</li> </ul>	2	Анализ физико-механических свойств инструментальных материалов	2	<p>Расшифровка марок инструментальных материалов.</p> <p>Анализ области применения инструментальных материалов.</p> <p>Абразивные материалы</p>	0,5	1,5	<p>Расшифровка марок инструментальных материалов.</p> <p>Анализ области применения инструментальных материалов</p>	0,5	1,5
3. Явления, сопровождающие процесс резания металлов. Стружкообразование и контактные процессы	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Стружкообразование и контактные процессы.</li> <li>- Процесс стружкообразования.</li> <li>- Типы стружек.</li> <li>- Наростообразование.</li> </ul>	2	Анализ сущности физических явлений в процессе стружкообразования	2	Усадка стружки и коэффициент трения. Деформация и наклеп материала детали.	0,5	1,5	Стружкообразование. Условия образования стружки.	0,5	1,5
4. Тепловые процессы при резании металлов	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Образование теплоты и ее распределение в контактной зоне.</li> <li>- Температура резания.</li> </ul>	2	Анализ зависимости физических явлений в зоне резания от условий резания	2	Методы измерения температуры резания.	0,5	1,5	Зависимость распределения теплоты от рода обрабатываемого материала	0,5	1,5
5. Силы резания и мощность при точении.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Силы резания и мощность при точении.</li> <li>- Влияние различных факторов на силы резания при точении</li> </ul>	2	Определение удельной силы и мощности резания	2	Методы экспериментального исследования сил резания.	0,5	1,5	Определение показателей степеней и констант в эмпирической формуле силы резания. Проверка режима резания по динамическим параметрам	0,5	1,5
6. Износ и стойкость режущих инструментов.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Износ и стойкость режущих инструментов.</li> </ul>	2	Определение стойкости режущего инструмента	2	Стойкость режущих инструментов и допускаемая ими скорость резания.	0,5	1,5	Анализ зависимости износа режущего инструмента от условий резания.	0,5	1,5

7. Скорость резания	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Скорость резания.</li> <li>- Общий характер зависимости стойкости от скорости резания.</li> </ul>	2	Расчет скорости резания при заданной стойкости режущего инструмента	2	Влияние на скорость резания свойств материала детали.	0,5	1,5	<p>Определение скорости главного движения резания.</p> <p>Определение частоты вращения шпинделя станка при обтачивании заготовки.</p>	0,5	1,5
8. Смазочно-охлаждающие жидкости (СОЖ)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Современные смазочно-охлаждающие жидкости. Требования к ним.</li> <li>- Повышение эффективности смазочно-охлаждающей жидкости.</li> <li>- Новая смазочно-охлаждающая жидкость для лезвийной обработки.</li> </ul>	2	Сравнение характеристик СОЖ	2	Способы подачи смазочно-охлаждающей жидкости в зону резания	0,5	1,5	Расчет количества отработанной СОЖ	0,5	1,5
9. Режимы резания при точении	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Зависимость производительности станка и стоимости обработки от периода стойкости инструмента.</li> <li>- Определение периода стойкости наибольшей производительности.</li> <li>- Определение периода стойкости наименьшей себестоимости обработки.</li> <li>- Последовательность назначения режимов резания при точении.</li> </ul>	2	Определение элементов режима резания при обтачивании заготовки	2	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Особенности расчета режимов резания для многоинструментальных станков.</li> <li>- Особенности назначения режимов резания для режущих инструментов, оснащенных сверхтвердыми материалами.</li> <li>- Методика планирования экспериментов</li> </ul>	0,5	1,5	Определение ряда оптимальных частот вращения заготовки при заданных условиях отрезки.	0,5	1,5



6 семестр: Общая трудоемкость дисциплины составляет 5 зачетных единиц, 180 часов.

Раздел (тема) дисциплины	Аудиторные занятия				Самостоятельная работа студентов					
	Лекции		Лабораторные работы		Изучение теории			Выполнение контрольных заданий		
	Темы	час.	Темы	час.	Темы	СРП, час	СР, час	Задания	СРП, час	СР, час
1. Значение режущего инструмента как основного исполнительного органа металлорежущего станка	Основные требования к режущим инструментам.	2	Конструкция и геометрия токарного резца	2	Критерии работоспособности режущих инструментов	1	5	Выбор инструментального материала.	1	5

<p>2. Точение. Стругание и долбление</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Конструкции токарных резцов с механическим креплением пластин.</li> <li>- Резцы с режущими элементами из синтетических сверхтвердых инструментальных материалов.</li> <li>- Особенности обработки инструментами, оснащенными сверхтвердыми материалами и режущими керамиками.</li> <li>- Передний и задний углы токарного резца в продольной и поперечной секущих плоскостях.</li> <li>- Строгальные и долбежные резцы.</li> <li>- Сила и скорость резания при строгании.</li> <li>- Назначение режимов резания при строгании.</li> </ul>	2	Изучение деформации срезаемого слоя	2	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Расчет параметров установки пластин с нулевым задним углом в корпусе резца.</li> <li>- Расчет державки токарного резца на прочность.</li> <li>- Общие сведения. Классификация фасонных резцов.</li> <li>- Особенности геометрии фасонных резцов. Профилирование.</li> <li>- Элементы режима резания и процессы, сопровождающие точение фасонными резцами.</li> <li>- Особенности строгания и долбления .</li> </ul>	1	5	Решение задач: режимы резания при точении, строгании; геометрические элементы токарных резцов.	1	5
--	--	---	-------------------------------------	---	--	---	---	--	---	---

<p>3. Сверление. Зенкерование и развертывание</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Особенности сверления. - Элементы режима резания и срезаемого слоя.</li> <li>- Конструктивные элементы и геометрия спирального сверла.</li> <li>- Силы резания и крутящий момент при сверлении.</li> <li>- Износ и стойкость сверл. Скорость резания при сверлении.</li> <li>- Методика назначения режимов резания при сверлении.</li> <li>- Расчет конического хвостовика сверла на проскальзывание.</li> <li>- Особенности зенкерования и развертывания.</li> <li>- Износ и стойкость зенкеров и разверток. Скорость резания.</li> <li>- Силы резания, крутящий момент и мощность при зенкерования и развертывании.</li> <li>- Назначение режимов резания при зенкерования и развертывании.</li> </ul>	<p>4</p>	<p>Геометрия режущей части спиральных сверл. Приёмы обработки отверстий металлов.</p>	<p>2</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Типы сверл.</li> <li>- Заточка спиральных сверл.</li> <li>- Типы, конструктивные элементы и геометрические параметры зенкеров и разверток.</li> <li>- Совершенствование конструкций зенкеров и разверток.</li> <li>- Обработка отверстий комбинированными инструментами.</li> </ul>	<p>1</p>	<p>5</p>	<p>Решение задач: режимы резания при сверлении, зенкерования, развертывании.</p>	<p>1</p>	<p>5</p>
---	---	----------	---	----------	--	----------	----------	--	----------	----------

<p>4. Фрезерование. Обработка отверстий комбинированными инструментами</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Особенности фрезерования.</li> <li>- Элементы режима резания и срезаемого слоя.</li> <li>- Равномерность фрезерования.</li> </ul> <p>Встречное и попутное фрезерование.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Силы резания и мощность при фрезеровании.</li> <li>- Износ и стойкость фрез. Скорость резания и скоростное фрезерование.</li> <li>- Назначение режимов резания при фрезеровании.</li> </ul>	<p>4</p>	<p>Геометрия рабочей части фрез. Обработка на фрезерных станках</p>	<p>2</p>	<p>Конструкции и геометрия фрез</p>	<p>1</p>	<p>5</p>	<p>Решение задач: режимы резания при фрезеровании.</p>	<p>1</p>	<p>5</p>
--	---	----------	---	----------	-------------------------------------	----------	----------	--	----------	----------

5. Протягивание. Резьбонарезание	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Протяжки для обработки отверстий.</li> <li>- Расчет протяжки для отверстия.</li> <li>- Схемы резания при протягивании.</li> <li>- Износ протяжек</li> <li>- Скорость резания и стойкость протяжек.</li> <li>- Особенности резьбонарезания.</li> <li>- Нарезание резьбы резцами, гребенками и круглыми плашками.</li> <li>- Стойкость режущего инструмента и силы резания при резьбонарезании</li> <li>- Нарезание резьбы метчиками.</li> <li>- Элементы режима резания и срезаемого слоя при нарезании резьбы метчиками.</li> </ul>	2	Резьбонарезание	2	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Протяжки одинарного и группового резания.</li> <li>- Протяжки для наружных поверхностей.</li> <li>- Особенности фрезерования резьбы.</li> <li>- Метчики с цилиндрической и конической заборной частью.</li> <li>- Метчики специальных конструкций.</li> <li>- Метчики –протяжки.</li> </ul>	1	5	Решение задач: режимы резания при протягивании и резьбонарезании.	1	5
6. Обработка зубчатых колес	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Элементы режима резания при зубонарезании.</li> <li>- Износ, стойкость и скорость резания при работе зуборезных инструментов</li> <li>- Зуборезные инструменты, работающие методом фасонного копирования.</li> </ul>	2	Измерение размеров элементов зубчатых колес после обработки	2	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Зубообрабатывающие инструменты, работающие методом обкаточного огибания.</li> <li>- Зуборезные инструменты для конических зубчатых колес</li> </ul>	1	5	Решение задач: режимы резания при зубонарезании.	1	5

7. Шлифование	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Особенности шлифования.</li> <li>- Методы шлифования. Элементы режима резания.</li> <li>- Поперечное сечение срезаемого слоя при шлифовании.</li> <li>- Силы резания и мощность при шлифовании.</li> </ul>	2	Шлифование металлов	2	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Износ и стойкость шлифовальных кругов.</li> <li>- Назначение режимов шлифования.</li> </ul>	1	5	Решение задач: режимы резания при шлифовании.	1	5
8. Инструментальное обеспечение автоматизированного производства	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Требования к инструментальной оснастке.</li> <li>- Расчет экономической скорости резания.</li> <li>- Быстрая бесподналадочная смена режущих инструментов.</li> <li>- Инструментальная оснастка для станков с ЧПУ.</li> </ul>	-	-	2	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Расчет точности позиционирования инструментальных блоков.</li> <li>- Расчет податливости инструментальных блоков.</li> </ul>	1	5	Расчет точности позиционирования инструментальных блоков.	1	5

<p>9. Элементы теории проектирования режущих инструментов</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Кинематические схемы резания и формообразования.</li> <li>- Общие вопросы профилирования режущих инструментов.</li> <li>- Понятия об исходной инструментальной поверхности.</li> <li>- Способы определения огибающих поверхностей при различных схемах формообразования.</li> <li>- Условия существования исходной инструментальной поверхности.</li> </ul>	-	-	2	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Взаимное внедрение инструментальной поверхности и поверхности детали.</li> <li>- Взаимное расположение различных участков инструментальных поверхностей.</li> <li>- Определение исходных инструментальных поверхностей.</li> </ul>	1	5	Расчет и конструирование РИ	1	5
---	--	---	---	---	---	---	---	-----------------------------	---	---

## 5. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Ориентация на тактические образовательные технологии, являющиеся конкретным способом достижения целей образования в рамках намеченной стратегической технологии.

При чтении лекций используется метод проблемного изложения с использованием интерактивной формы проведения занятий.

При проведении лабораторных и практических занятий используются: поисковый и исследовательские методы, а так же активные формы обучения, такие как:

- мультимедийные тренинги по обработке металлов резанием и режущему инструменту;
- мастер-класс со специалистами в области режущего инструмента и обработки материалов резанием;
- встречи с представителями российских компаний, работающих в области разработок современного инструмента.

Удельный вес занятий, проводимых в интерактивных формах – составляет 50% аудиторных занятий.

## 6. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ, ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ; УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ СТУДЕНТОВ

### 5 семестр

#### **Вопросы для проведения рейтинг - контроля № 1**

1. Назовите поверхности при точении. Дайте им характеристику.
2. Назовите конструктивные элементы токарного резца. Дайте им характеристику.
3. Назовите виды движения при точении. Покажите их схематично на рисунке.
4. Назовите системы координат при инструментальной обработке. Дайте им характеристику.
5. Назовите геометрические параметры токарного резца.
6. Передний угол токарного резца.
7. Главный задний угол токарного резца.
8. Угол заострения токарного резца.
9. Угол резания токарного резца.
10. Зарисуйте схему геометрических параметров прямого проходного резца.
11. Соотношения между углами токарного резца.
12. Перечислите режимы резания. Дайте им характеристику.
13. Свободное и несвободное резание. Дайте характеристику.
14. Передний и задний углы токарного резца в процессе резания.
15. Особенности растачивания. Режущий инструмент. Рекомендации по обработке.
16. Особенности обработки торцов. Режущий инструмент. Рекомендации по обработке.
17. Особенности отрезания. Режущий инструмент. Рекомендации по обработке.
18. Требования к инструментальным материалам для лезвийных РИ.
19. Перечислите инструментальные стали.
20. Твердые сплавы. Получение. Примеры материалов. Режимы резания.
21. Режущие керамики. Получение. Примеры материалов. Режимы резания.
22. Синтетические сверхтвердые материалы. Примеры материалов. Режимы резания.
23. Материалы для нерабочей части лезвийных РИ.



24. Абразивные материалы.
25. Процесс стружкообразования.
26. Типы стружек.
27. Наростообразование.
28. Усадка стружки.
29. Деформация и наклеп материала детали.

### **Вопросы для проведения рейтинг - контроля № 2**

1. Образование теплоты и ее распределение в контактной зоне.
2. Температура резания.
3. Перечислите методы измерения температуры резания. Дайте им краткую характеристику.
4. Разложение силы резания на три составляющие.
5. Влияние подачи и глубины резания на силы резания.
6. Влияние скорости резания на силы резания.
7. Влияние свойств обрабатываемого материала на силы резания.
8. Влияние свойств инструментального материала на силы резания.
9. Влияние переднего и заднего углов на силы резания.
10. Влияние главного угла в плане на силы резания.
11. Методы экспериментального исследования сил резания.

### **Вопросы для проведения рейтинг - контроля № 3**

1. Износ РИ. Дайте характеристику.
2. Стойкость РИ. Дайте характеристику.
3. Стойкость РИ и допускаемая ими скорость резания.
4. Зависимость стойкости от скорости резания.
5. Обрабатываемость РИ.
6. Масляные СОЖ. Дайте им характеристику.
7. Водорастворимые СОЖ. Эмульсионные СОЖ. Дайте им характеристику.
8. Синтетические СОЖ. Дайте им характеристику.
9. Полусинтетические СОЖ. Дайте им характеристику.
10. Смазочное действие СОЖ.
11. Химическое, диффузионно-химическое и контактно-гидродинамическое смазочное действие СОЖ.
12. Диспергирующее действие СОЖ.
13. Повышение эффективности СОЖ.
14. Способы подачи СОЖ в зону резания.
15. Зависимость производительности станка и стоимости обработки от периода стойкости инструмента.
16. Определение периода стойкости наибольшей производительности.
17. Определение периода стойкости наименьшей себестоимости обработки.
18. Последовательность назначения режимов резания при точении.
19. Особенности расчета режимов резания для многоинструментальных станков.
20. Особенности назначения режимов резания для РИ оснащенных сверхтвердыми материалами.

### **Вопросы к зачету**

1. Назовите поверхности при точении. Дайте им характеристику.
2. Назовите конструктивные элементы токарного резца. Дайте им характеристику.
3. Назовите виды движения при точении. Покажите их схематично на рисунке.
4. Назовите системы координат при инструментальной обработке. Дайте им характеристику.

5. Назовите геометрические параметры токарного резца.
6. Передний угол токарного резца.
7. Главный задний угол токарного резца.
8. Угол заострения токарного резца.
9. Угол резания токарного резца.
10. Зарисуйте схему геометрических параметров прямого проходного резца.
11. Соотношения между углами токарного резца.
12. Перечислите режимы резания. Дайте им характеристику.
13. Свободное и несвободное резание. Дайте характеристику.
14. Передний и задний углы токарного резца в процессе резания.
15. Особенности растачивания. Режущий инструмент. Рекомендации по обработке.
16. Особенности обработки торцов. Режущий инструмент. Рекомендации по обработке.
17. Особенности отрезания. Режущий инструмент. Рекомендации по обработке.
18. Требования к инструментальным материалам для лезвийных РИ.
19. Перечислите инструментальные стали.
20. Твердые сплавы. Получение. Примеры материалов. Режимы резания.
21. Режущие керамики. Получение. Примеры материалов. Режимы резания.
22. Синтетические сверхтвердые материалы. Примеры материалов. Режимы резания.
23. Материалы для нерабочей части лезвийных РИ.
24. Абразивные материалы.
25. Процесс стружкообразования.
26. Типы стружек.
27. Наростообразование.
28. Усадка стружки.
29. Деформация и наклеп материала детали.
30. Образование теплоты и ее распределение в контактной зоне.
31. Температура резания.
32. Перечислите методы измерения температуры резания. Дайте им краткую характеристику.
33. Разложение силы резания на три составляющие.
34. Влияние подачи и глубины резания на силы резания.
35. Влияние скорости резания на силы резания.
36. Влияние свойств обрабатываемого материала на силы резания.
37. Влияние свойств инструментального материала на силы резания.
38. Влияние переднего и заднего углов на силы резания.
39. Влияние главного угла в плане на силы резания.
40. Методы экспериментального исследования сил резания.
41. Износ РИ. Дайте характеристику.
42. Стойкость РИ. Дайте характеристику.
43. Стойкость РИ и допускаемая ими скорость резания.
44. Зависимость стойкости от скорости резания.
45. Обрабатываемость РИ.
46. Масляные СОЖ. Дайте им характеристику.
47. Водорастворимые СОЖ. Эмульсионные СОЖ. Дайте им характеристику.
48. Синтетические СОЖ. Дайте им характеристику.
49. Полусинтетические СОЖ. Дайте им характеристику.
50. Смазочное действие СОЖ.
51. Химическое, диффузионно-химическое и контактно-гидродинамическое смазочное действие СОЖ.
52. Диспергирующее действие СОЖ.

53. Повышение эффективности СОЖ.
54. Способы подачи СОЖ в зону резания.
55. Зависимость производительности станка и стоимости обработки от периода стойкости инструмента.
56. Определение периода стойкости наибольшей производительности.
57. Определение периода стойкости наименьшей себестоимости обработки.
58. Последовательность назначения режимов резания при точении.
59. Особенности расчета режимов резания для многоинструментальных станков.
60. Особенности назначения режимов резания для РИ оснащенных сверхтвердыми материалами.

### 6 семестр

#### **Вопросы для проведения рейтинг - контроля № 1**

1. Требования к РИ.
2. Критерии работоспособности РИ.
3. Классификация РИ по видам обработки.
4. Классификация РИ по требованиям к качеству обработки.
5. Точение резцами с механическим креплением пластин из инструментальных материалов.
6. Конструкции резцов с механическим креплением пластин.
7. Резцы с режущими элементами из синтетических сверхтвердых инструментальных материалов.
8. Особенности обработки инструментами, оснащенными сверхтвердыми материалами.
9. Параметры установки пластин с нулевым задним углом в корпусе резца.
10. Расчет державки токарного резца на прочность.
11. Классификация фасонных резцов.
12. Особенности геометрии фасонных резцов.
13. Элементы режима резания и процессы, сопровождающие точение фасонными резцами.
14. Особенности строгания и долбления.
15. Строгальные и долбежные резцы.
16. Сила и скорость резания при строгании.
17. Назначение режимов резания при строгании.
18. Особенности сверления. Элементы режима резания и срезаемого слоя.
19. Конструктивные элементы и геометрия спирального сверла.
20. Силы резания и крутящий момент при сверлении.
21. Износ и стойкость сверл. Скорость резания при сверлении.
22. Методика назначения режимов резания при сверлении.
23. Сверло спиральное. Дайте характеристику.
24. Сверла для глубокого сверления. Дайте характеристику.
25. Заточка спиральных сверл.
26. Особенности зенкерования и развертывания.
27. Износ и стойкость зенкеров и разверток. Скорость резания.
28. Силы резания и крутящий момент при зенкерования и развертывании.
29. Назначение режимов резания при зенкерования и развертывании.
30. Зенкеры, дайте характеристику инструменту.
31. Развертки, дайте характеристику инструменту.
32. Обработка отверстий комбинированными инструментами.

## Вопросы для проведения рейтинг – контроля № 2

1. Особенности фрезерования. Элементы режима резания и срезаемого слоя.
  2. Встречное и попутное фрезерование.
  3. Силы резания и мощность при фрезеровании.
  4. Износ и стойкость фрез.
  5. Скорость резания т скоростное фрезерование.
  6. Назначение режимов резания при фрезеровании.
  7. Конструкции и геометрия фрез.
  8. Фрезы с затылованными зубьями.
  9. Фрезы с острозаточенными зубьями.
  10. Протягивание. Дать характеристику виду обработки.
  11. Протяжки для обработки отверстий.
  12. Расчет протяжки для отверстия.
  13. Схемы резания при протягивании.
  14. Протяжки одинарного и группового резания.
  15. Износ протяжек.
  16. Скорость резания и стойкость протяжек.
  17. Протяжки для наружных поверхностей.
  18. Особенности резьбонарезания.
  19. Нарезание резьбы резцами.
  20. Нарезание резьбы гребенками.
  21. Нарезание резьбы круглыми плашками.
  22. Особенности фрезерования резьбы.
  23. Стойкость режущего инструмента и силы резания при резьбонарезании.
  24. Нарезание резьбы метчиками.
  25. Метчики-протяжки.
  26. Обработка зубчатых колес. Характеристика процесса обработки.
  27. Элементы режима резания при зубонарезании.
  28. Износ, стойкость и скорость резания при работе зуборезных инструментов.
  29. Зубообрабатывающие инструменты, работающие методом обкаточного огиба-
- ния.
30. Зуборезные инструменты для конических зубчатых колес.

## Вопросы для проведения рейтинг – контроля №3

1. Шлифование. Дайте характеристику процесса.
2. Методы шлифования.
3. Элементы режима резания при шлифовании.
4. Поперечное сечение срезаемого слоя при шлифовании.
5. Силы резания и мощность при шлифовании.
6. Износ и стойкость шлифовальных кругов.
7. Назначение режимов резания шлифования.
8. Требования к инструментальной оснастки.
9. Расчет экономической скорости резания.
10. Быстрая бесподналадочная смена РИ.
11. Инструментальная оснастка для станков с ЧПУ.
12. Расчет точности позиционирования инструментальных блоков.
13. Расчет податливости инструментальных блоков.
14. Кинематические схемы резания и формообразования.
15. Профилирование РИ.
16. Исходная инструментальная поверхность.

17. Понятия об исходной инструментальной поверхности.
18. Способы определения огибающих поверхностей при различных схемах формообразования.
19. Условия существования исходной инструментальной поверхности.
20. Взаимное внедрение инструментальной поверхности и поверхности детали.
21. Взаимное расположение различных участков инструментальных поверхностей.
22. Определение исходных инструментальных поверхностей.

### **Вопросы к экзамену**

1. Назовите поверхности при точении. Дайте им характеристику.
2. Назовите конструктивные элементы токарного резца. Дайте им характеристику.
3. Назовите виды движения при точении. Покажите их схематично на рисунке.
4. Назовите системы координат при инструментальной обработке. Дайте им характеристику.
5. Назовите геометрические параметры токарного резца.
6. Передний угол токарного резца.
7. Главный задний угол токарного резца.
8. Угол заострения токарного резца.
9. Угол резания токарного резца.
10. Зарисуйте схему геометрических параметров прямого проходного резца.
11. Соотношения между углами токарного резца.
12. Перечислите режимы резания. Дайте им характеристику.
13. Свободное и несвободное резание. Дайте характеристику.
14. Передний и задний углы токарного резца в процессе резания.
15. Особенности растачивания. Режущий инструмент. Рекомендации по обработке.
16. Особенности обработки торцов. Режущий инструмент. Рекомендации по обработке.
17. Особенности отрезания. Режущий инструмент. Рекомендации по обработке.
18. Требования к инструментальным материалам для лезвийных РИ.
19. Перечислите инструментальные стали.
20. Твердые сплавы. Получение. Примеры материалов. Режимы резания.
21. Режущие керамики. Получение. Примеры материалов. Режимы резания.
22. Синтетические сверхтвердые материалы. Примеры материалов. Режимы резания.
23. Материалы для нерабочей части лезвийных РИ.
24. Абразивные материалы.
25. Процесс стружкообразования.
26. Типы стружек.
27. Наростообразование.
28. Усадка стружки.
29. Деформация и наклеп материала детали.
30. Образование теплоты и ее распределение в контактной зоне.
31. Температура резания.
32. Перечислите методы измерения температуры резания. Дайте им краткую характеристику.
33. Разложение силы резания на три составляющие.
34. Влияние подачи и глубины резания на силы резания.
35. Влияние скорости резания на силы резания.
36. Влияние свойств обрабатываемого материала на силы резания.
37. Влияние свойств инструментального материала на силы резания.
38. Влияние переднего и заднего углов на силы резания.

39. Влияние главного угла в плане на силы резания.
40. Методы экспериментального исследования сил резания.
41. Износ РИ. Дайте характеристику.
42. Стойкость РИ. Дайте характеристику.
43. Стойкость РИ и допускаемая ими скорость резания.
44. Зависимость стойкости от скорости резания.
45. Обрабатываемость РИ.
46. Масляные СОЖ. Дайте им характеристику.
47. Водорастворимые СОЖ. Эмульсионные СОЖ. Дайте им характеристику.
48. Синтетические СОЖ. Дайте им характеристику.
49. Полусинтетические СОЖ. Дайте им характеристику.
50. Смазочное действие СОЖ.
51. Химическое, диффузионно-химическое и контактно-гидродинамическое смазочное действие СОЖ.
52. Диспергирующее действие СОЖ.
53. Повышение эффективности СОЖ.
54. Способы подачи СОЖ в зону резания.
55. Зависимость производительности станка и стоимости обработки от периода стойкости инструмента.
56. Определение периода стойкости наибольшей производительности.
57. Определение периода стойкости наименьшей себестоимости обработки.
58. Последовательность назначения режимов резания при точении.
59. Особенности расчета режимов резания для многоинструментальных станков.
60. Особенности назначения режимов резания для РИ оснащенных сверхтвердыми материалами.
61. Требования к РИ.
62. Критерии работоспособности РИ.
63. Классификация РИ по видам обработки.
64. Классификация РИ по требованиям к качеству обработки.
65. Точение резцами с механическим креплением пластин из инструментальных материалов.
66. Конструкции резцов с механическим креплением пластин.
67. Резцы с режущими элементами из синтетических сверхтвердых инструментальных материалов.
68. Особенности обработки инструментами, оснащенными сверхтвердыми материалами.
69. Параметры установки пластин с нулевым задним углом в корпусе резца.
70. Расчет державки токарного резца на прочность.
71. Классификация фасонных резцов.
72. Особенности геометрии фасонных резцов.
73. Элементы режима резания и процессы, сопровождающие точение фасонными резцами.
74. Особенности строгания и долбления.
75. Строгальные и долбежные резцы.
76. Сила и скорость резания при строгании.
77. Назначение режимов резания при строгании.
78. Особенности сверления. Элементы режима резания и срезаемого слоя.
79. Конструктивные элементы и геометрия спирального сверла.
80. Силы резания и крутящий момент при сверлении.
81. Износ и стойкость сверл. Скорость резания при сверлении.
82. Методика назначения режимов резания при сверлении.
83. Сверло спиральное. Дайте характеристику.

84. Сверла для глубокого сверления. Дайте характеристику.
  85. Заточка спиральных сверл.
  86. Особенности зенкерования и развертывания.
  87. Износ и стойкость зенкеров и разверток. Скорость резания.
  88. Силы резания и крутящий момент при зенкеровании и развертывании.
  89. Назначение режимов резания при зенкеровании и развертывании.
  90. Зенкеры, дайте характеристику инструменту.
  91. Развертки, дайте характеристику инструменту.
  92. Обработка отверстий комбинированными инструментами.
  93. Особенности фрезерования. Элементы режима резания и срезаемого слоя.
  93. Встречное и попутное фрезерование.
  95. Силы резания и мощность при фрезеровании.
  96. Износ и стойкость фрез.
  97. Скорость резания т скоростное фрезерование.
  98. Назначение режимов резания при фрезеровании.
  99. Конструкции и геометрия фрез.
  100. Фрезы с затылованными зубьями.
  101. Фрезы с острозаточенными зубьями.
  102. Протягивание. Дать характеристику виду обработки.
  103. Протяжки для обработки отверстий.
  104. Расчет протяжки для отверстия.
  105. Схемы резания при протягивании.
  106. Протяжки одинарного и группового резания.
  107. Износ протяжек.
  108. Скорость резания и стойкость протяжек.
  109. Протяжки для наружных поверхностей.
  110. Особенности резьбонарезания.
  111. Нарезание резьбы резцами.
  112. Нарезание резьбы гребенками.
  113. Нарезание резьбы круглыми плашками.
  114. Особенности фрезерования резьбы.
  115. Стойкость режущего инструмента и силы резания при резьбонарезании.
  116. Нарезание резьбы метчиками.
  117. Метчики-протяжки.
  118. Обработка зубчатых колес. Характеристика процесса обработки.
  119. Элементы режима резания при зубонарезании.
  120. Износ, стойкость и скорость резания при работе зуборезных инструментов.
  121. Зубообрабатывающие инструменты, работающие методом обкаточного огиба-
- ния.
122. Зуборезные инструменты для конических зубчатых колес.
  123. Шлифование. Дайте характеристику процесса.
  124. Методы шлифования.
  125. Элементы режима резания при шлифовании.
  126. Поперечное сечение срезаемого слоя при шлифовании.
  127. Силы резания и мощность при шлифовании.
  128. Износ и стойкость шлифовальных кругов.
  129. Назначение режимов резания шлифования.
  130. Требования к инструментальной оснастке.
  131. Расчет экономической скорости резания.
  132. Быстрая бесподналадочная смена РИ.
  133. Инструментальная оснастка для станков с ЧПУ.
  134. Расчет точности позиционирования инструментальных блоков.

135. Расчет податливости инструментальных блоков.
136. Кинематические схемы резания и формообразования.
137. Профилирование РИ.
138. Исходная инструментальная поверхность.
139. Понятия об исходной инструментальной поверхности.
140. Способы определения огибающих поверхностей при различных схемах формообразования.
141. Условия существования исходной инструментальной поверхности.
142. Взаимное внедрение инструментальной поверхности и поверхности детали.
143. Взаимное расположение различных участков инструментальных поверхностей.
144. Определение исходных инструментальных поверхностей.

#### **Учебно-методическое обеспечение СР и СРП**

Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов приводится в методических рекомендациях по выполнению самостоятельной работы студентов по дисциплине «Резание материалов и режущий инструмент».



## 7. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

а) основная литература (библиотечная система ВлГУ):

1. Резание металлов и режущие инструменты : учеб. пособие / В.Г. Солоненко, А.А. Рыжкин. — М. : ИНФРА-М, 2018. — 415 с. — (Высшее образование: Бакалавриат). Режим доступа: <http://znanium.com/catalog/product/927480>
2. Резание материалов: Учебное пособие / Е.А. Кудряшов, Н.Я. Смольников, Е.И. Яцун. - М.: Альфа-М: НИЦ ИНФРА-М, 2014. - 224 с.: 60x90 1/16. - (Бакалавриат). (переплет) ISBN 978-5-98281-390-9, 300 экз. Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=450188>.
3. Режущий инструмент. Эксплуатация: Учебное пособие / Е.Э. Фельдштейн, М.А. Корниевич. - М.: НИЦ ИНФРА-М; Мн.: Нов. знание, 2014. - 256 с.: ил.; 60x90 1/16. - (Высшее образование: Бакалавриат). (переплет) ISBN 978-5-16-005287-8. Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=424209>.

б) Дополнительная литература (библиотечная система ВлГУ):

1. Обрабатывающий инструмент в машиностроении: Учебник / С.С. Клименков. - М.: НИЦ ИНФРА-М; Мн.: Нов. знание, 2013. - 459 с.: ил.; 60x90 1/16. - (Высшее образование: Бакалавриат). (переплет) ISBN 978-5-16-009371-0, 150 экз. Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=435685>.
2. Технология конструкционных материалов. Обработка резанием: Учебное пособие / Г.А. Борисенко, Г.Н. Иванов, Р.Р. Сейфулин. - М.: ИНФРА-М, 2012. - 142 с.: 60x88 1/16. - (Высшее образование). (обложка) ISBN 978-5-16-004720-1. Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=228232>.
3. Физика и оптимизация резания материалов. [Электронный ресурс] / Старков В.К. - М.: Машиностроение, 2009. - <http://www.studentlibrary.ru/book/ISBN9785942754600.html>.

в) периодические издания (библиотечная система ВлГУ):

1. Резание материалов. Станки и инструменты: реферативный журнал (РЖ): электронное издание / Всероссийский институт научной и технической информации Российской академии наук (ВИНИТИ РАН).
2. СТИН: научно-технический журнал. — Москва: ООО "СТИН".
3. Вестник машиностроения: научно-технический и производственный журнал. — Москва: Машиностроение.

г) Интернет-ресурсы:

1. [www.coromant.sandvik.com](http://www.coromant.sandvik.com)
2. [www.kennametal.com](http://www.kennametal.com)
3. [www.megatools.ru](http://www.megatools.ru)
4. [www.pramet.com](http://www.pramet.com)
5. [www.iscar.com](http://www.iscar.com)

### Учебно-методические издания

1. Федотов О.В. Методические указания к практическим работам по дисциплине «Резание материалов и режущий инструмент» для студентов направления 15.03.05 [Электронный ресурс] / сост. Федотов О.В.; Влад. гос. ун-т. ТМС - Владимир, 2017. - Доступ из корпоративной сети ВлГУ. - Режим доступа: <http://cs.cdo.vlsu.ru/>
2. Федотов О.В. Методические указания к лабораторным работам по дисциплине «Резание материалов и режущий инструмент» для студентов направления 15.03.05

- [Электронный ресурс] / сост. Федотов О.В.; Влад. гос. ун-т. ТМС - Владимир, 2017. - Доступ из корпоративной сети ВлГУ. - Режим доступа: <http://cs.cdo.vlsu.ru/>
3. Федотов О.В. Методические рекомендации к выполнению самостоятельной работы по дисциплине «Резание материалов и режущий инструмент» для студентов направления 15.03.05 [Электронный ресурс] / сост. Федотов О.В.; Влад. гос. ун-т. ТМС - Владимир, 2017. - Доступ из корпоративной сети ВлГУ. - Режим доступа: <http://cs.cdo.vlsu.ru/>
  4. Федотов О.В. Оценочные средства по дисциплине «Резание материалов и режущий инструмент» для студентов направления 15.03.05 [Электронный ресурс] / сост. Федотов О.В.; Влад. гос. ун-т. ТМС - Владимир, 2017. - Доступ из корпоративной сети ВлГУ. - Режим доступа: <http://cs.cdo.vlsu.ru/>

#### **Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины**

- 1) Портал Центр дистанционного обучения ВлГУ [электронный ресурс] / - Режим доступа: <http://cs.cdo.vlsu.ru/>
- 2) Раздел официального сайта ВлГУ, содержащий описание образовательной программы [электронный ресурс] / - Режим доступа: Образовательная программа 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» <http://op.vlsu.ru/index.php?id=158>

### **8. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ**

1. Компьютерный класс, который позволяет реализовать неограниченные образовательные возможности с доступом в сеть. С возможностью проводить групповые занятия с обучаемыми.

2. Библиотечный электронный читальный зал с доступом к электронным ресурсам библиотек страны и мира.

3. Лаборатория станков с ЧПУ: токарно-фрезерной станок EMCO CONCEPT TURN 155, профилометр Mitutoyo Corp. Surftest SJ-201, фрезерный станок HAAS TM-1, токарный станок ТПУ – 125SL, электроэрозионный прошивной станок CHMER CM A53C, электроэрозионный проволочно – вырезной станок с ЧПУ Mitsubishi VA8, 5-ти осевой обрабатывающий центр модели Quaser M204CU.

4. Лаборатория универсальных станков: токарно-винторезного 1К62, вертикально - фрезерного 6P12, вертикально – сверлильного 2A135.

5. Лабораторный стенд для измерения параметров процесса резания с использованием LabVIEW.

6. Аудитория 227-2 для проектной и самостоятельной работы студентов.

В состав аудитории входят 12 графических станций с установленным необходимым программным обеспечением: Creo, КОМПАС и др.

### **9. ОБЕСПЕЧЕНИЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ДЛЯ ЛИЦ С ОВЗ**

9.1. Учебно-методические пособия для лиц с ограниченными возможностями здоровья

Учебно-методические материалы для самостоятельной и аудиторной работы обучающихся из числа инвалидов предоставляются в формах, адаптированных к ограничениям их здоровья и восприятия информации.

Для лиц с нарушениями зрения:

- в форме электронного документа;
- в печатной форме увеличенным шрифтом.

Для лиц с нарушениями слуха:

- в форме электронного документа;
- в печатной форме.

Для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата:

- в форме электронного документа;
- в печатной форме.

## 9.2. Материально-техническое обеспечение дисциплины для лиц с ОВЗ

Освоение дисциплины лицами с ОВЗ осуществляется с использованием средств обучения общего и специального назначения.

При обучении студентов с нарушениями слуха предусмотрено использование звукоусиливающей аппаратуры, мультимедийных средств и других технических средств приема-передачи учебной информации в доступных формах для студентов с нарушениями слуха, мобильной системы обучения для студентов с инвалидностью, портативной индукционной системы. Учебная аудитория, в которой обучаются студенты с нарушением слуха, оборудована компьютерной техникой, аудиотехникой, видео-техникой, электронной доской, мультимедийной системой.

При обучении студентов с нарушениями зрения предусмотрено использование в лекционных и учебных аудиториях возможности просмотра удаленных объектов (например, текста на доске или слайда на экране) при помощи видеоувеличителей для удаленного просмотра.

При обучении студентов с нарушениями опорно-двигательного аппарата используются альтернативные устройства ввода информации и другие технические средства приема-передачи учебной информации в доступных формах для студентов с нарушениями опорно-двигательного аппарата, мобильной системы обучения для людей с инвалидностью.

## 9.3. Требования к фонду оценочных средств для лиц с ОВЗ

Для студентов с ограниченными возможностями здоровья предусмотрены дополнительные оценочные средства, перечень которых указан в таблице 1.

Таблица 1 – Дополнительные средства оценивания для студентов с инвалидностью

Категории студентов	Виды дополнительных оценочных средств	Формы контроля и оценки результатов обучения
С нарушениями слуха	Тесты, письменные лабораторные работы, вопросы к зачету, контрольные работы	Преимущественно письменная проверка
С нарушениями зрения	Собеседование по вопросам к зачету, опрос по терминам	Преимущественно устная проверка (индивидуально)
С нарушениями опорно-двигательного аппарата	Решение дистанционных тестов, контрольные работы, письменные лабораторные, самостоятельные работы, вопросы к зачету	Преимущественно дистанционными методами
С ограничениями по общемедицинским показаниям	Тесты, письменные лабораторные, самостоятельные работы, вопросы к зачету, контрольные работы, устные ответы	Преимущественно проверка методами, исходя из состояния обучающегося на момент проверки

#### 9.4. Методические рекомендации по оценочным средствам для лиц с ограниченными возможностями здоровья

Для студентов с ОВЗ предусматривается доступная форма предоставления заданий оценочных средств, а именно:

- в печатной форме;
- в печатной форме с увеличенным шрифтом;
- в форме электронного документа;
- методом чтения ассистентом задания вслух;
- предоставление задания с использованием сурдоперевода.

Студентам с инвалидностью увеличивается время на подготовку ответов на контрольные вопросы.

Для таких студентов предусматривается доступная форма предоставления ответов на задания, а именно:

- письменно на бумаге;
- набор ответов на компьютере;
- набор ответов с использованием услуг ассистента;
- представление ответов устно.

Процедура оценивания результатов обучения инвалидов по дисциплине предусматривает предоставление информации в формах, адаптированных к ограничениям их здоровья и восприятия информации:

Для лиц с нарушениями зрения:

- в форме электронного документа;
- в печатной форме увеличенным шрифтом.

Для лиц с нарушениями слуха:

- в форме электронного документа;
- в печатной форме.

Для лиц с нарушениями опорно-двигательного аппарата:

- в форме электронного документа;
- в печатной форме.

При необходимости для обучающихся с инвалидностью процедура оценивания результатов обучения может проводиться в несколько этапов.

Рабочая программа дисциплины составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО по направлению 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств»

Рабочую программу составил к.т.н., доцент Редотов О.В.  
(ФИО, подпись)

Рецензент:

(представитель работодателя) ООО «Металл Групп», технический директор  
Деев М.А.  
(место работы, должность, ФИО, подпись)



Программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры Технология машиностроения  
Протокол № 2 от 22.10.2018 года

Заведующий кафедрой д.т.н., профессор Морозов В.В.  
(ФИО, подпись)

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании учебно-методической комиссии направления 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств»

Протокол № 2 от 22.10.2018 года  
Председатель комиссии д.т.н., профессор Морозов В.В.  
(ФИО, подпись)

## РЕЦЕНЗИЯ

на рабочую программу проектно-ориентированного обучения по дисциплине

«Резание материалов и режущий инструмент»

*Направление подготовки 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств». Разработчик: Федотов О.В. к.т.н., доцент кафедры «Технология машиностроения» ФГБОУ ВО «Владимирский государственный университет имени Александра Григорьевича и Николая Григорьевича Столетовых»*

Рабочая программа составлена в соответствии с ФГОС ВО, определяющим требования и уровень подготовки выпускников направления подготовки бакалавриата 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств», по проектно-ориентированной технологии обучения.

Целями освоения дисциплины «Резание материалов и режущий инструмент» являются: подготовка выпускников к проектно-конструкторской деятельности, обеспечивающей создание проектов машиностроительных изделий, с учетом внешних и внутренних требований к их производству и качеству, подготовка выпускников к организационно-управленческой деятельности, включающей в себя организацию работы коллектива исполнителей разной степени профессиональной ориентации, осознавать нравственную, правовую и экономическую ответственность за принятие своих профессиональных решений.

На изучение дисциплины отводится 252 часа, из них аудиторных – 72 часа (лекции, практические и лабораторные работы), 117 часов самостоятельной работы, 27 часов самостоятельной работы студента под руководством преподавателя. Формой промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплиной в 5 семестре является зачет, в 6 семестре экзамен (36 ч.).

В результате освоения дисциплины обучающийся должен демонстрировать следующие результаты обучения, согласующиеся с формируемым компетенциям ОПОП:

- способностью участвовать в разработке проектов изделий машиностроения, средств технологического оснащения, автоматизации и диагностики машиностроительных производств, технологических процессов их изготовления и модернизации с учетом технологических, эксплуатационных, эстетических, экономических, управленческих параметров и использованием современных информационных технологий и вычислительной технике, а так же выбирать эти средства и проводить диагностику объектов машиностроительных производств с применением необходимых методов и средств анализа (ПК-4):

*знать:* физическую сущность явлений при резании материалов; виды стружки и способы их изменения; влияние процессов стружкообразования на остаточные напряжения, глубину и степень наклёпа обработанной поверхности; виды режущих инструментов и особенность их использования; особенности износа режущих инструментов, оптимальную стойкость и способы восстановления работоспособности; особенности основных видов обработки резанием; особенности работы и проектирования режущих инструментов;

*уметь:* выбирать рациональные виды обработки в зависимости от вида обрабатываемых поверхностей заготовки, обрабатываемого материала и требований к качеству обработанных поверхностей; производить выбор режущих инструментов, марки инструментального материала, оптимальные геометрические параметры и параметры режимов резания; выбирать вид и марку смазочно-охлаждающего технологического средства в зависимости от требований к качеству обработанных поверхностей и экономических показателей; рассчитывать скорость резания, составляющие силы резания и требуемую мощность металлорежущего оборудования; затачивать резцы, свёрла, зенкеры и фрезы; рассчитывать геометрические параметры режущих инструментов.;

*владеть:* методикой расчёта режимов резания; методикой проектирования режущих инструментов;

- способностью участвовать в разработке и практическом освоении средств и систем машиностроительных производств, подготовке планов освоения новой техники и технологий, составлении заявок на проведение сертификации продукции, технологий, указанных средств и систем (ПК-8):

*знать:* требования к инструментальной; кинематические схемы резания и формообразования; общие вопросы профилирования режущих инструментов; понятия об

исходной инструментальной поверхности; способы определения огибающих поверхностей при различных схемах формообразования; условия существования исходной инструментальной поверхности; взаимное внедрение инструментальной поверхности и поверхности детали; взаимное расположение различных участков инструментальных поверхностей;

*уметь*: рассчитывать экономическую скорость резания; рассчитывать точности позиционирования инструментальных блоков; рассчитывать податливости инструментальных блоков; определять исходные инструментальные поверхности;

*владеть*: методикой расчёта экономической скорости резания; методикой расчёта точности позиционирования инструментальных блоков; методикой расчёта податливости инструментальных блоков.

Основные разделы рабочей программы отражают цели и задачи дисциплины. Результаты обучения, тематический план курса, темы практических работ, оценочные средства текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам аттестации освоения дисциплины, рекомендуемая литература и ресурсы интернет.

*Достоинством* рабочей программы является: организация сопровождения изучения дисциплины – размещение материалов дисциплины на образовательном сервере, таким образом, реализуется методическая обеспеченность аудиторной и самостоятельной работы.

В качестве дальнейшего совершенствования и развития содержания рабочей программы *рекомендуется* детализировать вид отчетности самостоятельной работы по темам, расширить перечень основной и рекомендуемой литературы.

На основании вышеизложенного можно заключить, что рабочая программа, автора Федотова О.В. может быть использована для обеспечения основной образовательной программы по направлению подготовки 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» по дисциплине «Резание материалов и режущий инструмент» как базовый вариант проектно-ориентированного обучения в учебном процессе ФГБОУ ВО «Владимирский государственный университет имени Александра Григорьевича и Николая Григорьевича Столетовых».

Рецензент:  
Технический директор ООО «Металл Групп»



Деев М.А.

22.10.2018г.