

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации  
Лысьвенский филиал федерального государственного автономного образовательного учреждения  
высшего образования  
«Пермский национальный исследовательский политехнический университет»



**УТВЕРЖДАЮ**

Проректор по учебной работе  
 Н.В. Лобов

« 30 » 08 2021г.

## РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Дисциплина: Процессы формообразования и инструменты

Форма обучения: очная

Уровень профессионального образования: среднее профессиональное образование

Образовательная программа: подготовки специалистов среднего звена

Общая трудоёмкость: 212 часов

Специальность: 15.02.08 Технология машиностроения

**Рабочая программа учебной дисциплины «Процессы формообразования и инструменты» разработана на основании:**

– Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования, утверждённого приказом Министерства образования и науки Российской Федерации «18» апреля 2014 г. № 350 по специальности 15.02.08 *Технология машиностроения*;

– Учебного плана очной формы обучения по специальности 15.02.08 *Технология машиностроения*, утвержденного 18.03.2021 г.;

– Рабочей программы воспитания по специальности по специальности 15.02.08 *Технология машиностроения*, утвержденной 27.08.2021.

Разработчик:  
Преподаватель

А.А. Волковский

Рецензент:  
канд. техн. наук, доцент кафедры ТД

Т.О. Сошина

**Рабочая программа** рассмотрена и одобрена на заседании предметной (цикловой) комиссии *Технических дисциплин (ПЦК ТД)* «30» 08 2021 г., протокол № 1.

Председатель ПЦК ТД

О.Н. Карсакова

СОГЛАСОВАНО

Заместитель начальника УОП ПНИПУ

В.А. Голосов

# ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

## «ПРОЦЕССЫ ФОРМООБРАЗОВАНИЯ И ИНСТРУМЕНТЫ»

### 1.1 Место учебной дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы

Учебная дисциплина «Процессы формообразования и инструменты» является обязательной частью профессионального учебного цикла основной профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по специальности *15.02.08 Технология машиностроения*.

Учебная дисциплина «Процессы формообразования и инструменты» обеспечивает формирование общих и профессиональных компетенций по всем видам деятельности ФГОС по специальности *15.02.08 Технология машиностроения*. Особое значение учебная дисциплина имеет при формировании и развитии ОК 1; ОК 2; ОК 3; ОК 4; ОК 5; ОК 6; ОК 7; ОК 8; ОК 9; ПК 1.1; ПК 1.2; ПК 1.3; ПК 1.4; ПК 1.5; ПК 2.1; ПК 2.2; ПК 2.3; ПК 3.1; ПК 3.2.

### 1.2 Цель и планируемые результаты освоения учебной дисциплины

**Цель учебной дисциплины** – формирование знаний в области процессов формообразования и инструментов.

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения и знания:

| Код ОК, ПК ЛР  | Уметь  | Знать   |
|--|--|---|
| <i>ОК 1; ОК 2;<br/>ОК 3; ОК 4;<br/>ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8;<br/>ОК 9; ПК 1.1;<br/>ПК 1.2; ПК 1.3;<br/>ПК 1.4; ПК 1.5;<br/>ПК 2.1; ПК 2.2;<br/>ПК 2.3; ПК 3.1;<br/>ПК 3.2;<br/>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i> | <ul style="list-style-type: none"><li>– пользоваться справочной документацией по выбору лезвийного инструмента, режимов резания в зависимости от конкретных условий обработки;</li><li>– выбирать конструкцию лезвийного инструмента в зависимости от конкретных условий обработки;</li><li>– производить расчет режимов резания при различных видах обработки</li></ul> | <ul style="list-style-type: none"><li>– основные методы формообразования заготовок;</li><li>– основные методы обработки металлов резанием;</li><li>– материалы, применяемые для изготовления лезвийного инструмента;</li><li>– виды лезвийного инструмента и область его применения;</li><li>– методику и расчет рациональных режимов резания при различных видах обработки</li></ul> |

**2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ  
«ПРОЦЕССЫ ФОРМООБРАЗОВАНИЯ И ИНСТРУМЕНТЫ»**

**2.1 Объем учебной дисциплины и виды учебной работы**

| Вид учебной работы  | Объем часов |            |             |
|---|-------------|------------|-------------|
|   | 5 сем.      | 6 сем.     | Всего часов |
| <b>Суммарная учебная нагрузка во взаимодействии с преподавателем</b>  | <b>46</b>   | <b>96</b>  | <b>142</b>  |
| <i>Самостоятельная работа</i>   | <i>24</i>   | <i>46</i>  | <i>70</i>   |
| <b>Объем образовательной программы учебной дисциплины</b>   | <b>70</b>   | <b>142</b> | <b>212</b>  |
| <i>В том числе в форме практической подготовки</i>  | <i>14</i>   | <i>38</i>  | <i>52</i>   |
| <i>в том числе:</i>   |             |            |             |
| теоретическое обучение ( <i>лекции, уроки</i> )   | 20          | 38         | <b>58</b>   |
| лабораторные занятия  | 12          | 20         | <b>32</b>   |
| практические занятия  | 14          | 38         | <b>52</b>   |
| курсовой проект (работа)  | -           | -          | -           |
| контрольная работа  | -           | -          | -           |
| Консультации  | -           | -          | -           |
| <b>Промежуточная аттестация проводится в форме дифференцированного зачета в 5 семестре, экзамена в 6 семестре</b> |             |            |             |
| -   |             |            |             |

## 2.2 Тематический план и содержание учебной дисциплины «Процессы формообразования и инструменты»

| Наименование разделов и тем                   | Содержание учебного материала и формы организации деятельности обучающихся  | Уровень усвоения | Объем в часах | Коды компетенций и личностных результатов, формированию которых способствует элемент программы   |
|---|---|------------------|---------------|--|
| 1   | 2   | 3                | 4             | 5  |
| <b>5 семестр</b>                              |   |                  |               |  |
| <b>Введение.<br/>Цель и задачи дисциплины</b> | <b>Содержание учебного материала:</b>   |                  | <b>3</b>      | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;<br/>ПК 3.1; ПК 3.2;<br/>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i> |
|   | Техника, технология, инструмент. Основные понятия и определения   | 1                | 2             |  |
|   | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Определения объектов производства»   | 3                | 1             |  |
| <b>Раздел 1 Горячая обработка материалов</b>  |   |                  | <b>8</b>      |  |
| <b>Тема 1.1<br/>Литейное производство</b>     | <b>Содержание учебного материала:</b>   |                  | <b>2</b>      | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;<br/>ПК 3.1; ПК 3.2;<br/>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,</i>   |
|   | Литейное производство, его роль в машиностроении. Производство отливок в разовых песчано-глинистых формах. Модельный комплект, его состав и назначение. Формовочные и стержневые смеси. Литье в кокиль, центробежное литье, литье под давлением, литье в оболочковые формы, литье по выплавляемым моделям | 2                | 1             |  |
|   | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Общие сведения о литье»  | 3                | 1             |  |

|  |   |   |          |  |
|--|---|---|----------|--|
|  |   |   |          | <i>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i>   |
| <b>Тема 1.2<br/>Обработка металлов<br/>давлением (ОМД)</b> | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>2</b> | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;<br/>ПК 3.1; ПК 3.2;<br/>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i> |
|  | Обработка давлением. Понятие о пластической деформации. Влияние различных факторов на пластичность. Назначение нагрева. Режимы нагрева металлов. Прокатное производство. Понятие о продольной, поперечной и поперечно-винтовой прокатке. Условия захвата заготовки валками. Прессование и волочение: прямое и обкатное прессование. Свободная ковка: ручная и машинная, область применения, основные операции, инструмент и оборудование. Штамповка: сущность процесса, область применения, виды штамповки, типы штампов, материал для их изготовления. Гибка | 2 | 1        |  |
|  | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Получение машиностроительных профилей»   | 3 | <b>1</b> |  |
| <b>Тема 1.3<br/>Сварочное производство</b>                 | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>4</b> | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;<br/>ПК 3.1; ПК 3.2;<br/>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i> |
|  | Сварка металлов, способы сварки, типы сварных соединений и швов, электрическая дуга, электроды, технология ручной электродуговой сварки. Сварка под флюсом. Понятие о сварке в среде защитных газов. Газовая сварка. Свариваемость. Факторы, влияющие на свариваемость металла. Особенности сварки чугуна и сплавов цветных металлов. Пайка. Виды припоя и их марки по ГОСТ. Технологический процесс пайки металла. Основные виды брака при сварке и пайке металлов. Специальные виды сварки. Склеивание  | 2 | 2        |  |
|  | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Классификация способов дуговой сварки»   | 3 | <b>2</b> |  |
| <b>Раздел 2 Инструменты формообразования</b>               |   |   | <b>4</b> |  |
| <b>Тема 2.1<br/>Инструменты<br/>формообразования</b>       | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>4</b> | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;</i>   |
|  | Инструменты формообразования в машиностроении: для механической обработки (точение, сверление, фрезерование и т.п.) металлических и неметаллических материалов. Инструментальные материалы, выбор марки инструментального   | 2 | 2        |  |

|  |   |   |           |  |
|--|---|---|-----------|--|
|  | <p>материала.<br/>Изготовление цельных твердосплавных инструментов из пластифицированного полуфабриката.<br/>ГОСТы на формы пластинок и вставок из твердого сплава и минералокерамики, искусственного алмаза и кубического нитрида бора. Износостойкие покрытия</p>   |   |           | <p>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;<br/>ПК 3.1; ПК 3.2;<br/>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</p>   |
|  | <p><b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br/>Подготовка конспекта на тему «Металлорежущие инструменты»</p>  | 3 | 2         |  |
| <b>Раздел 3 Обработка материалов точением и строганием</b> |   |   | <b>55</b> |  |
| <b>Тема 3.1<br/>Геометрия токарного<br/>резца</b>          | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>8</b>  | <p>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;<br/>ПК 3.1; ПК 3.2;<br/>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</p> |
|  | <p>Основы механики работы клина; резец как разновидность клина. Резец как простейший типовой режущий инструмент. Определение конструктивных элементов резца: рабочая часть (головка), крепежная часть (державка, стержень), лезвие, передняя поверхность лезвия. Главная и вспомогательная задние поверхности лезвия, режущая кромка, ленточка лезвия, фаска лезвия, вершина лезвия, радиус вершины. Исходные плоскости для изучения геометрии резца по ГОСТ 25762-83. Углы лезвия резца в плоскости. Влияние углов резца на процесс резания. Числовые значения углов типовых резцов. Влияние установки резца. Основные типы токарных резцов. Приборы и инструменты для измерения углов резца</p> | 2 | 2         |  |
|  | <b>В том числе практических и лабораторных занятий:</b>   |   | <b>4</b>  |  |
|  | <p><b>Лабораторное занятие №1</b><br/>Изучение конструкций и геометрических параметров резцов</p>   | 3 | 2         |  |
|  | <p><b>Лабораторное занятие №1</b><br/>Изучение конструкций и геометрических параметров резцов</p>   | 3 | 2         |  |
|  | <p><b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br/>Подготовка отчета по лабораторному занятию №1</p>  | 3 | 2         |  |
| <b>Тема 3.2<br/>Токарные резцы</b>                         | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>8</b>  | <p>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;</p>   |
|  | <p>Общая классификация токарных резцов по конструкции, технологическому назначению, направлению движения подачи. Формы передней поверхности лезвия резца. Стружколомающие канавки и уступы, накладные стружколоматели. Резцы с механическим креплением многогранных неперетачиваемых твердосплавных и минералокерамических пластин. Способы</p>   | 2 | 2         |  |

|   |   |   |          |  |
|---|---|---|----------|--|
|   | крепления режущих пластин к державке. Резцы со сменными рабочими головками. Выбор конструкции и геометрии резца в зависимости от условий обработки. Фасонные резцы: стержневые, круглые (дисковые), призматические. Заточка резцов. Абразивные круги для заточки. Порядок заточки резца. Доводка резцов. Электроалмазная заточка. Контроль заточки с помощью угломеров и шаблонов |   |          | <i>ПК 3.1; ПК 3.2;<br/>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i>   |
|   | <b>В том числе практических и лабораторных занятий:</b>   |   | <b>4</b> |  |
|   | <b>Практическое занятие №1</b><br>Расчет и конструирование токарного резца с напаянной пластинкой из твердого сплава  | 3 | 2        |  |
|   | <b>Практическое занятие №2</b><br>Расчет и конструирование сборного резца с механическим креплением пластинки из твердого сплава  | 3 | 2        |  |
|   | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Виды токарных резцов».<br>Подготовка отчета по практическим занятиям №1, №2  | 3 | 2        |  |
| <b>Тема 3.3</b><br><b>Элементы режима резания и срезаемого слоя</b> | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>6</b> | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;</i> |
|   | Элементы резания при точении. Срез и его геометрия, площадь поперечного сечения среза. Скорость резания. Частота вращения заготовки. Основное (машинное) время обработки. Расчетная длина обработки. Производительность резца. Анализ формул основного времени и производительность резца   | 2 | 2        |  |
|   | <b>В том числе практических и лабораторных занятий:</b>   |   | <b>2</b> |  |
|   | <b>Практическое занятие №3</b><br>Расчет элементов резания и машинного времени  | 3 | 2        | <i>ПК 3.1; ПК 3.2;<br/>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i>   |
|   | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Элементы режима резания».<br>Подготовка отчета по практическому занятию №3   | 3 | 2        |  |
| <b>Тема 3.4</b><br><b>Физические явления при токарной обработке</b> | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>7</b> | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;</i>                     |
|   | Стружкообразование. Пластические и упругие деформации, возникающие в процессе стружкообразования. Типы стружек. Факторы, влияющие на образование типа стружки. Обоснование необходимости надежного стружкоснятия при точении. Явление образования нароста на передней поверхности лезвия резца.   | 2 | 1        |  |



|  |   |   |          |  |
|--|---|---|----------|--|
|  | Причины образования нароста, зависимость наростообразования от скорости резания. Влияние наростообразования на возникновение вибраций, на шероховатость обработанной поверхности. Вибрации при стружкообразовании. Явление наклепа (обработочного затвердевания) обработанной поверхности в процессе стружкообразования. Явление усадки стружки   |   |          | <i>ПК 2.2; ПК 2.3; ПК 3.1; ПК 3.2; ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20, ЛР 22, ЛР 28, ЛР 29, ЛР 31, ЛР 34</i>   |
|  | <b>В том числе практических и лабораторных занятий:</b>   |   | <b>4</b> |  |
|  | <b>Лабораторное занятие №2</b><br>Изучение усадки стружки   | 3 | 2        |  |
|  | <b>Лабораторное занятие №2</b><br>Изучение усадки стружки   | 3 | 2        |  |
|  | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Пути борьбы с наростообразованием за счет уменьшения трения стружки о переднюю поверхность лезвия с помощью регулировки режима резания».<br>Подготовка отчета по лабораторному занятию №2  | 3 | 2        |  |
| <b>Тема 3.5</b><br><b>Сопротивление резанию при токарной обработке</b> | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>7</b> | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3; ОК 4; ОК 5; ОК 6; ОК 7; ОК 8; ОК 9; ПК 1.1; ПК 1.2; ПК 1.3; ПК 1.4; ПК 1.5; ПК 2.1; ПК 2.2; ПК 2.3; ПК 3.1; ПК 3.2; ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20, ЛР 22, ЛР 28, ЛР 29, ЛР 31, ЛР 34</i> |
|  | Сила резания, возникающая в процессе стружкообразования, и её источники. Разложение силы резания на составляющие $P_z$ , $P_y$ , $P_x$ . Действие составляющих силы резания и их реактивных значений на заготовку, резец, зажимное приспособление и станок. Развернутые формулы для определения сил $P_z$ , $P_y$ , $P_x$ в зависимости от различных факторов. Справочные таблицы для определения коэффициентов в формулах составляющих силы резания. Влияние различных факторов на силу резания. Мощность резания. | 2 | 1        |  |
|  | <b>В том числе практических и лабораторных занятий:</b>   |   | <b>4</b> |  |
|  | <b>Практическое занятие №4</b><br>Определение сил резания и мощности затрачиваемой на резание   | 3 | 2        |  |
|  | <b>Практическое занятие №5</b><br>Расчет скорости резания и мощности затрачиваемой на резание при точении   | 3 | 2        |  |
|  | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Силы резания при точении».   | 3 | 2        |  |

|  |   |   |          |  |
|--|---|---|----------|--|
|  | Подготовка отчета по практическим занятиям №4, №5   |   |          |  |
| <b>Тема 3.6</b><br><b>Тепловыделение при резании металлов. Износ и стойкость резца</b> | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>7</b> | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;<br/>ПК 3.1; ПК 3.2;<br/>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i> |
|  | Смазочно-охлаждающие технологические средства (СОТС). Теплота, выделяемая в зоне резания в процессе стружкообразования (температура резания), источники температуры резания. Распределение теплоты резания между стружкой, резцом, заготовкой, окружающей атмосферой. Кривая износа по задней поверхности лезвия. Участки начального (прирабочного), нормального и катастрофического (аварийного) износа. Связь между периодом стойкости (стойкостью) резца и себестоимостью механической обработки. Понятие об экономической стойкости и стойкости максимальной производительности. Нормативы износа и стойкости резцов. | 2 | 1        |  |
|  | <b>В том числе практических и лабораторных занятий:</b>   |   | <b>4</b> |  |
|  | <b>Лабораторное занятие №3</b><br>Определение стойкости резца   | 3 | 2        |  |
|  | <b>Лабораторное занятие №3</b><br>Определение стойкости резца   | 3 | 2        |  |
|  | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка отчета по лабораторному занятию №3  | 3 | 2        |  |
| <b>Тема 3.7</b><br><b>Скорость резания, допускаемая режущими свойствами резца</b>      | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>5</b> | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;<br/>ПК 3.1; ПК 3.2;<br/>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i> |
|  | Факторы, влияющие на стойкость резца. Влияние скорости резания. Связь между стойкостью и скоростью. Развернутая формула для определения скорости резания при точении. Влияние различных факторов на выбор резца. Определение поправочных коэффициентов формулы скорости резания по справочным таблицам.   | 2 | 1        |  |
|  | <b>В том числе практических и лабораторных занятий:</b>   |   | <b>2</b> |  |
|  | <b>Практическое занятие №6</b><br>Определение скорости резания при токарной обработке по нормативам   | 3 | 2        |  |
|  | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Связь между стойкостью и скоростью».<br>Подготовка отчета по практическому занятию №6  | 3 | 2        |  |
| <b>Тема 3.8</b>  | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>5</b> | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;</i>   |

|   |   |   |           |  |
|---|---|---|-----------|--|
| <b>Расчет и табличное определение режимов резания при точении</b>               | Аналитический расчет режимов резания при токарной обработке. Методика расчета. Проверка выбранного режима по мощности станка и допускаемому моменту на шпинделе для данной ступени частоты вращения. Выбор режимов резания по нормативам (табличный метод). Расчет основного (машинного) времени. | 2 | 1         | ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br>ПК 1.1; ПК 1.2;<br>ПК 1.3; ПК 1.4;<br>ПК 1.5; ПК 2.1;<br>ПК 2.2; ПК 2.3;   |
|   | <b>В том числе практических и лабораторных занятий:</b>   |   | <b>2</b>  | ПК 3.1; ПК 3.2;  |
|   | <b>Практическое занятие №7</b><br>Табличное определение режимов резания при точении   | 3 | 2         | ЛР 16, ЛР 18,<br>ЛР 19, ЛР 20,<br>ЛР 22, ЛР 28,<br>ЛР 29, ЛР 31,<br>ЛР 34  |
|   | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Формулы для расчета режимов резания при точении».<br>Подготовка отчета по практическому занятию №7.  | 3 | 2         |  |
| <b>Тема 3.9<br/>Обработка строганием и долблением</b>                           | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>2</b>  | ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br>ПК 1.1; ПК 1.2;<br>ПК 1.3; ПК 1.4;<br>ПК 1.5; ПК 2.1;<br>ПК 2.2; ПК 2.3;<br>ПК 3.1; ПК 3.2; |
|   | Процессы строгания и долбления. Элементы резания при строгании и долблении. Основное (машинное) время, мощность резания. Особенности конструкции и геометрии строгальных и долбежных резцов.  | 2 | 1         | ЛР 16, ЛР 18,<br>ЛР 19, ЛР 20,<br>ЛР 22, ЛР 28,<br>ЛР 29, ЛР 31,<br>ЛР 34  |
|   | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Режущий инструмент и схемы обработки заготовок при строгании и долблении»  | 3 | 1         |  |
| <b>Итого за 5 семестр</b>   |   |   | <b>70</b> |  |
| <b>Консультация</b>   |   |   | -         |  |
| <b>Промежуточная аттестация</b>   |   |   | -         |  |
| <b>6 семестр</b>  |   |   |           |  |
| <b>Раздел 4 Обработка материалов сверлением, зенкерованием и развертыванием</b> |   |   | <b>31</b> |  |
| <b>Тема 4.1<br/>Обработка материалов сверлением</b>                             | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>4</b>  | ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br>ПК 1.1; ПК 1.2;<br>ПК 1.3; ПК 1.4;  |
|   | Процесс сверления. Типы сверл. Конструкция и геометрия спирального сверла. Элементы резания и срезаемого слоя при сверлении. Физические особенности процесса сверления. Силы, действующие на сверло. Момент сверления. Твердосплавные   | 2 | 2         |  |

|   |   |   |    |  |
|---|---|---|----|--|
|   | сверла. Сверла с механическим креплением многогранных режущих пластин. Сверла для глубокого сверления. Кольцевые (трепанирующие) сверла. Трубчатые алмазные сверла. Износ сверл. Рассверливание отверстий. Основное (машинное) время при сверлении и рассверливании отверстий   |   |    | <i>ПК 1.5; ПК 2.1; ПК 2.2; ПК 2.3; ПК 3.1; ПК 3.2; ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20, ЛР 22, ЛР 28, ЛР 29, ЛР 31, ЛР 34</i>   |
|   | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Элементы режима резания и срезаемого слоя при сверлении»   | 3 | 2  |  |
| <b>Тема 4.2</b><br><b>Обработка материалов зенкерованием и развертыванием</b>   | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | 4  | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3; ОК 4; ОК 5; ОК 6; ОК 7; ОК 8; ОК 9; ПК 1.1; ПК 1.2; ПК 1.3; ПК 1.4; ПК 1.5; ПК 2.1; ПК 2.2; ПК 2.3; ПК 3.1; ПК 3.2; ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20, ЛР 22, ЛР 28, ЛР 29, ЛР 31, ЛР 34</i> |
|   | Назначение зенкерования и развертывания. Особенности процессов зенкерования. Элементы резания и срезаемого слоя при зенкерования. Конструкция и геометрические параметры зенкеров. Силы резания, вращающий момент, осевая сила при зенкерования. Износ зенкеров. Особенности процесса развертывания. Элементы резания и срезаемого слоя при развертывании. Конструкция и геометрия разверток. Особенности геометрии разверток для обработки вязких и хрупких материалов. Силы резания, вращающий момент, осевая сила при развертывании. Основное (машинное) время при зенкерования и развертывании. Износ разверток | 2 | 2  | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3; ОК 4; ОК 5; ОК 6; ОК 7; ОК 8; ОК 9; ПК 1.1; ПК 1.2; ПК 1.3; ПК 1.4; ПК 1.5; ПК 2.1; ПК 2.2; ПК 2.3; ПК 3.1; ПК 3.2; ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20, ЛР 22, ЛР 28, ЛР 29, ЛР 31, ЛР 34</i> |
|   | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Силы резания и мощность при зенкерования и развертывании»  | 3 | 2  |  |
| <b>Тема 4.3</b><br><b>Расчет и табличное определение рациональных режимов резания при сверлении, зенкерования и развертывании</b> | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | 10 | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3; ОК 4; ОК 5; ОК 6; ОК 7; ОК 8; ОК 9; ПК 1.1; ПК 1.2; ПК 1.3; ПК 1.4; ПК 1.5; ПК 2.1; ПК 2.2; ПК 2.3; ПК 3.1; ПК 3.2; ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20, ЛР 22, ЛР 28, ЛР 29, ЛР 31, ЛР 34</i> |
|   | Аналитический расчет режимов резания при сверлении, зенкерования, развертывании. Проверка мощности, затрачиваемой на сверление, вращающего момента на шпинделе станка и осевой силы по паспортным данным станка. Рациональная эксплуатация сверл, зенкеров, разверток. Особенности движения подачи развертки по оси отверстия, применение «плавающей» оправки. Назначение режима резания для сверления, зенкерования, развертывания на станках с ЧПУ. Необходимость центрования. Занижение подачи на входе и выходе. Применение укороченных жестких сверл   | 2 | 2  | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3; ОК 4; ОК 5; ОК 6; ОК 7; ОК 8; ОК 9; ПК 1.1; ПК 1.2; ПК 1.3; ПК 1.4; ПК 1.5; ПК 2.1; ПК 2.2; ПК 2.3; ПК 3.1; ПК 3.2; ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20, ЛР 22, ЛР 28, ЛР 29, ЛР 31, ЛР 34</i> |
|   | <b>В том числе практических и лабораторных занятий:</b><br><b>Практическое занятие №8</b>   | 3 | 2  |  |

|  |   |   |           |  |
|--|---|---|-----------|--|
|  | Расчет и табличное определение режимов резания при сверлении  |   |           |  |
|  | <b>Практическое занятие №9</b><br>Расчет и табличное определение режимов резания при зенкеровании   | 3 | 2         |  |
|  | <b>Практическое занятие №10</b><br>Расчет и табличное определение режимов резания при развертывании   | 3 | 2         |  |
|  | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Схемы обработки заготовок при сверлении, зенкерования и развертывании».<br>Подготовка отчета по практическим занятиям №8, №9, №10  | 3 | 2         |  |
| <b>Тема 4.4</b><br><b>Конструкции сверл, зенкеров, разверток. Высокопроизводительные инструменты для обработки отверстий</b> | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>13</b> | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3; ОК 4; ОК 5; ОК 6; ОК 7; ОК 8; ОК 9; ПК 1.1; ПК 1.2; ПК 1.3; ПК 1.4; ПК 1.5; ПК 2.1; ПК 2.2; ПК 2.3; ПК 3.1; ПК 3.2; ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20, ЛР 22, ЛР 28, ЛР 29, ЛР 31, ЛР 34</i> |
|  | Назначение осевых инструментов по ГОСТ 25751-83. Общая классификация. Заточка сверл (ручная и на сверлозаточных станках). Контроль заточки сверла. Общая классификация зенкеров и разверток с механическим креплением многогранных режущих пластин. Заточка зенкеров и разверток. Перешлифовка разверток на меньший размер. Доводка разверток по ленточкам. | 2 | 2         |  |
|  | <b>В том числе практических и лабораторных занятий:</b>   |   | <b>8</b>  |  |
|  | <b>Лабораторное занятие №4</b><br>Изучение конструкции и геометрических параметров спирального сверла   | 3 | 2         |  |
|  | <b>Лабораторное занятие №4</b><br>Изучение конструкции и геометрических параметров спирального сверла   | 3 | 2         |  |
|  | <b>Лабораторное занятие №5</b><br>Изучение геометрических параметров развертки и ее заточка   | 3 | 2         |  |
|  | <b>Практическое занятие №11</b><br>Расчет и конструирование спирального сверла  | 3 | 2         |  |
|  | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка отчетов по лабораторным занятиям №4 и №5.<br>Подготовка отчета по практическому занятию №11   | 3 | 3         |  |
|  | <b>Раздел 5 Обработка материалов фрезерованием</b>  |   | <b>29</b> |  |
| <b>Тема 5.1</b><br><b>Обработка материалов цилиндрическими</b>   | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>3</b>  | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3; ОК 4; ОК 5; ОК 6; ОК 7; ОК 8; ОК 9;</i>   |
|  | Принцип фрезерования. Цилиндрическое и торцевое фрезерование. Конструкция и геометрия цилиндрических фрез.  | 2 | 1         |  |

|  |   |   |   |  |
|--|---|---|---|--|
| <b>фрезами</b>   | Углы фрезы в нормальном сечении. Элементы резания и срезаемого слоя при цилиндрическом фрезеровании. Угол контакта. Неравномерность фрезерования. Встречное и попутное цилиндрическое фрезерование, преимущества и недостатки каждого из методов. Основное (машинное) время цилиндрического фрезерования. Силы, действующие на фрезу. Мощность резания при цилиндрическом фрезеровании. Износ цилиндрических фрез |   |   | <i>ПК 1.1; ПК 1.2; ПК 1.3; ПК 1.4; ПК 1.5; ПК 2.1; ПК 2.2; ПК 2.3; ПК 3.1; ПК 3.2; ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20, ЛР 22, ЛР 28, ЛР 29, ЛР 31, ЛР 34</i>   |
|  | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Встречное и попутное фрезерование»   | 3 | 2 |  |
| <b>Тема 5.2<br/>Обработка материалов торцевыми фрезами</b>                                       | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | 3 | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3; ОК 4; ОК 5; ОК 6; ОК 7; ОК 8; ОК 9; ПК 1.1; ПК 1.2; ПК 1.3; ПК 1.4; ПК 1.5; ПК 2.1; ПК 2.2; ПК 2.3; ПК 3.1; ПК 3.2; ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20, ЛР 22, ЛР 28, ЛР 29, ЛР 31, ЛР 34</i> |
|  | Виды торцевого фрезерования: несимметричное, симметричное. Геометрия торцевых фрез. Элементы резания и срезаемого слоя при торцевом фрезеровании. Машинное время при торцевом фрезеровании. Силы, действующие на торцевую фрезу. Износ торцевых фрез  | 2 | 1 |  |
|  | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Особенности торцевых фрез»   | 3 | 2 | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3; ОК 4; ОК 5; ОК 6; ОК 7; ОК 8; ОК 9; ПК 1.1; ПК 1.2; ПК 1.3; ПК 1.4; ПК 1.5; ПК 2.1; ПК 2.2; ПК 2.3; ПК 3.1; ПК 3.2; ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20, ЛР 22, ЛР 28, ЛР 29, ЛР 31, ЛР 34</i> |
| <b>Тема 5.3<br/>Расчет и табличное определение рациональных режимов резания при фрезеровании</b> | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | 9 | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3; ОК 4; ОК 5; ОК 6; ОК 7; ОК 8; ОК 9; ПК 1.1; ПК 1.2; ПК 1.3; ПК 1.4; ПК 1.5; ПК 2.1; ПК 2.2; ПК 2.3; ПК 3.1; ПК 3.2; ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20, ЛР 22, ЛР 28, ЛР 29, ЛР 31, ЛР 34</i> |
|  | Аналитический способ определения режимов резания. Методика. Табличное определение режимов резания при фрезеровании по нормативам  | 2 | 1 |  |
|  | <b>В том числе практических и лабораторных занятий:</b>   |   | 6 |  |
|  | <b>Практическое занятие №12</b><br>Расчетное определение режимов резания при фрезеровании   | 3 | 2 | <i>ПК 1.3; ПК 1.4; ПК 1.5; ПК 2.1; ПК 2.2; ПК 2.3;</i>   |
|  | <b>Практическое занятие №12</b><br>Расчетное определение режимов резания при фрезеровании   | 3 | 2 | <i>ПК 3.1; ПК 3.2; ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20,</i>   |
|  | <b>Практическое занятие №13</b><br>Табличное определение режимов резания при фрезеровании   | 3 | 2 | <i>ЛР 22, ЛР 28, ЛР 29, ЛР 31,</i>   |
| <b>Самостоятельная работа обучающихся</b>  | 3   | 2 |   |  |

|  |   |   |           |  |
|--|---|---|-----------|--|
|  | Подготовка конспекта на тему «Элементы режима резания при фрезеровании».<br>Подготовка отчета по практическим занятиям №12, №13   |   |           | ЛР 34  |
| <b>Тема 5.4</b><br><b>Конструкции фрез.</b><br><b>Высокопроизводительные фрезы</b> | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>14</b> | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;<br/>ПК 3.1; ПК 3.2;<br/>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i> |
|  | Общая классификация фрез. Цельные и сборные фрезы. Фасонные фрезы с затылованными зубьями. Заточка фрез на заточных станках. Контроль заточки. Сборка торцевых сборных фрез, контроль биения зубьев. Исходные данные для конструирования фрез | 2 | 1         |  |
|  | <b>В том числе практических и лабораторных занятий:</b>   |   | <b>10</b> |  |
|  | <b>Лабораторное занятие №6</b><br>Измерение геометрических параметров различных типов фрез  | 3 | 2         |  |
|  | <b>Лабораторное занятие №6</b><br>Измерение геометрических параметров различных типов фрез  | 3 | 2         |  |
|  | <b>Лабораторное занятие №7</b><br>Изучение конструкции и геометрических параметров фасонных затылованных фрез и их заточка  | 3 | 2         |  |
|  | <b>Практическое занятие №14</b><br>Расчет и конструирование цилиндрической фрезы  | 3 | 2         |  |
|  | <b>Практическое занятие №14</b><br>Расчет и конструирование цилиндрической фрезы  | 3 | 2         |  |
|  | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка отчета по лабораторным занятиям №6 и №7.<br>Подготовка отчета по практическому занятию №14  | 3 | 3         |  |
| <b>Раздел 6 Резьбонарезание</b>  |   |   | <b>20</b> |  |
| <b>Тема 6.1</b><br><b>Нарезание резьбы</b><br><b>резцами</b>                       | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>4</b>  | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;<br/>ПК 3.1; ПК 3.2;<br/>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,</i>                             |
|  | Обзор методов резьбонарезания. Сущность нарезания резьбы резцами. Конструкция и геометрия резьбового резца. Элементы резания. Способы врезания: радиальный, боковой, «вразбивку». Основное (машинное) время                                   | 2 | 2         |  |
|  | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Общие сведения о резьбонарезании»  | 3 | 2         |  |

|   |  |   |          |  |
|---|--|---|----------|--|
|   |  |   |          | <i>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i>   |
| <b>Тема 6.2</b><br><b>Нарезание резьбы метчиками и плашками</b>                             | <b>Содержание учебного материала:</b>  |   | <b>7</b> | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;<br/>ПК 3.1; ПК 3.2;<br/>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i> |
|   | Сущность нарезания резьб плашками и метчиками. Классификация плашек и метчиков. Геометрия плашки. Конструкция метчиков. Геометрия метчика. Элементы резания при нарезании резьбы плашками и метчиками. Износ плашек и метчиков. Мощность, затрачиваемая на резание. Машинное время.  | 2 | 2        |  |
|   | <b>В том числе практических и лабораторных занятий:</b>  |   | <b>4</b> |  |
|   | <b>Лабораторное занятие №8</b><br>Изучение геометрических параметров метчика и его заточка   | 3 | 2        |  |
|   | <b>Лабораторное занятие №8</b><br>Изучение геометрических параметров метчика и его заточка   | 3 | 2        |  |
|   | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка отчета по лабораторному занятию №8   | 3 | <b>1</b> |  |
| <b>Тема 6.3</b><br><b>Нарезание резьбы гребенчатыми и дисковыми фрезами</b>                 | <b>Содержание учебного материала:</b>  |   | <b>2</b> | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;<br/>ПК 3.1; ПК 3.2;<br/>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i> |
|   | Сущность метода резбонарезания гребенчатыми (групповыми) фрезами и область применения. Конструкция и геометрия гребенчатой фрезы. Элементы резания при резбофрезеровании. Основное (машинное) время резбонарезания с учетом пути врезания. Сущность метода фрезерования резьб дисковыми фрезами. Конструкции и геометрия фрез. Элементы резания. | 2 | 1        |  |
|   | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Нарезание резьбы фрезерованием»   | 3 | <b>1</b> |  |
| <b>Тема 6.4</b><br><b>Расчет и табличное определение режимов резания при резбонарезании</b> | <b>Содержание учебного материала:</b>  |   | <b>7</b> | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;</i>   |
|   | Аналитический способ определения режимов резания при нарезании резьбы резбовым резцом. Табличное определение режимов резания по нормативам. Выбор режимов резания при нарезании резьбы плашками и метчиками  | 2 | 1        |  |
|   | <b>В том числе практических и лабораторных занятий:</b>  |   | <b>4</b> |  |
|   | <b>Практическое занятие №15</b>  | 3 | 2        |  |



|   |   |   |           |  |
|---|---|---|-----------|--|
|   | Расчетное определение режимов резания при резьбонарезании   |   |           | <i>ПК 3.1; ПК 3.2;</i>   |
|   | <b>Практическое занятие №16</b><br>Табличное определение режимов резания при резьбонарезании  | 3 | 2         | <i>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i>   |
|   | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Элементы режима резания и способы врезания»<br>Подготовка отчета по практическим занятиям №15, №16   | 3 | 2         | <i>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i>   |
| <b>Раздел 7 Зубонарезание</b>   |   |   | <b>22</b> |  |
| <b>Тема 7.1</b><br><b>Нарезание зубьев зубчатых колес методом копирования</b> | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>4</b>  | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;<br/>ПК 3.1; ПК 3.2;</i> |
|   | Общий обзор методов нарезания зубьев зубчатых колес. Сущность метода копирования. Дисковые и концевые (пальцевые) фрезы для нарезания зубьев зубчатого колеса, их конструкции и особенности геометрии   | 2 | 2         | <i>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i>   |
|   | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Методы обработки зубчатых колес»   | 3 | 2         | <i>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i>   |
| <b>Тема 7.2</b><br><b>Нарезание зубьев зубчатых колес методом обкатки</b>     | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>4</b>  | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;<br/>ПК 3.1; ПК 3.2;</i> |
|   | Сущность метода обкатки. Конструкция и геометрия червячной пары. Элементы резания при зубофрезеровании. Машинное время зубофрезерования. Износ червячных фрез. Нарезание косозубых колес. Нарезание червячных колес. Конструкция и геометрия долбяка. Элементы резания при зубодолблении. Основное (машинное) время зубодолбления. Износ долбяков. Мощность резания при зубодолблении. Нарезание косозубых и шевронных колес методом зубодолбления. Шевингование зубчатых колес. Нарезание конических колес со спиральными зубьями сборными зубофрезерными головками. Общие сведения о зубопротягивании | 2 | 2         | <i>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i>   |
|   | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Инструменты, работающие по методу обката»  | 3 | 2         | <i>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i>   |
| <b>Тема 7.3</b>   | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>10</b> | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;</i>   |

|   |  |   |           |  |
|---|--|---|-----------|--|
| <b>Расчет и табличное определение режимов резания при зубонарезании</b>   | Выбор режимов резания при нарезании зубчатых колес дисковыми и пальцевыми модульными фрезами. Выбор режимов резания при зубофрезеровании червячными модульными фрезами. Проверка выбранных режимов по мощности станка. Определение основного (машинного) времени. Аналитический и табличный способ определения режимов резания при зубодолблении   | 2 | 2         | <i>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;<br/>ПК 3.1; ПК 3.2;</i>                       |
|   | <b>В том числе практических и лабораторных занятий:</b>  |   | <b>6</b>  | <i>ЛР 16, ЛР 18,</i>   |
|   | <b>Практическое занятие №17</b><br>Расчетное определение режимов резания при зубонарезании   | 3 | 2         | <i>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,</i>   |
|   | <b>Практическое занятие №17</b><br>Расчетное определение режимов резания при зубонарезании   | 3 | 2         | <i>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i>   |
|   | <b>Практическое занятие №18</b><br>Табличное определение режимов резания при зубонарезании   | 3 | 2         |  |
|   | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Зубофрезерование червячными фрезами»<br>Подготовка отчета по практическим занятиям №17, №18   | 3 | 2         |  |
| <b>Тема 7.4</b><br><b>Конструкции зуборезных инструментов.</b><br><b>Высокопроизводительные конструкции зуборезного инструмента</b> | <b>Содержание учебного материала:</b>  |   | <b>4</b>  | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;<br/>ПК 3.1; ПК 3.2;</i> |
|   | Классификация червячных фрез. Червячные фрезы для фрезерования шлицев и звездочек. Классификация долбяков. Конструкции зубострогальных резцов и сборных фрез для нарезания конических колес. Заточка дисковых и пальцевых модульных фрез. Заточка червячных фрез на специальных станках. Заточка (перешлифовка) шеверов. Заточка зубострогальных резцов. Заточка сборных фрез (головок) для нарезания конических колес | 2 | 2         | <i>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i>   |
|   | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Инструменты, работающие по методу копирования»  | 3 | 2         |  |
| <b>Раздел 8 Протягивание</b>  |  |   | <b>21</b> |  |
| <b>Тема 8.1</b><br><b>Процесс протягивания</b>  | <b>Содержание учебного материала:</b>  |   | <b>4</b>  | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;</i>   |
|   | Сущность процесса протягивания. Виды протягивания. Части, элементы и геометрия цилиндрической протяжки. Подача на зуб при протягивании. Износ протяжек. Мощность протягивания.   | 2 | 2         | <i>ПК 1.1; ПК 1.2;</i>   |

|  |   |   |           |  |
|--|---|---|-----------|--|
|  | Техника безопасности при протягивании.  |   |           | <i>ПК 1.3; ПК 1.4;</i>   |
|  | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Основные сведения о протягивании и виды протягивания»  | 3 | 2         | <i>ПК 1.5; ПК 2.1;</i><br><i>ПК 2.2; ПК 2.3;</i><br><i>ПК 3.1; ПК 3.2;</i><br><i>ЛР 16, ЛР 18,</i><br><i>ЛР 19, ЛР 20,</i><br><i>ЛР 22, ЛР 28,</i><br><i>ЛР 29, ЛР 31,</i><br><i>ЛР 34</i> |
| <b>Тема 8.2</b><br><b>Расчет и табличное определение рациональных режимов резания при протягивании</b> | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>6</b>  | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;</i>   |
|  | Определение скорости при протягивании табличным способом.<br>Определение основного (машинного) времени протягивания.<br>Определение тягового усилия. Проверка тягового усилия по паспортным данным станка | 2 | 1         | <i>ОК 4; ОК 5; ОК 6;</i><br><i>ОК 7; ОК 8; ОК 9;</i><br><i>ПК 1.1; ПК 1.2;</i><br><i>ПК 1.3; ПК 1.4;</i>   |
|  | <b>В том числе практических и лабораторных занятий:</b>   |   | <b>4</b>  | <i>ПК 1.5; ПК 2.1;</i>   |
|  | <b>Практическое занятие №19</b><br>Расчетное определение рациональных режимов резания при протягивании  | 3 | 2         | <i>ПК 2.2; ПК 2.3;</i><br><i>ПК 3.1; ПК 3.2;</i><br><i>ЛР 16, ЛР 18,</i>   |
|  | <b>Практическое занятие №20</b><br>Табличное определение рациональных режимов резания при протягивании  | 3 | 2         | <i>ЛР 19, ЛР 20,</i><br><i>ЛР 22, ЛР 28,</i><br><i>ЛР 29, ЛР 31,</i>   |
|  | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка отчета по практическому занятию №19, №20  | 3 | 1         | <i>ЛР 34</i>   |
| <b>Тема 8.3</b><br><b>Расчет и конструирование протяжек</b>  | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>11</b> | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;</i>   |
|  | Исходные данные для проектирования протяжки. Методика конструирования цилиндрической протяжки. Прочностной расчет протяжки на разрыв. Особенности конструирования прогрессивных протяжек                  | 2 | 1         | <i>ОК 4; ОК 5; ОК 6;</i><br><i>ОК 7; ОК 8; ОК 9;</i><br><i>ПК 1.1; ПК 1.2;</i><br><i>ПК 1.3; ПК 1.4;</i>   |
|  | <b>В том числе практических и лабораторных занятий:</b>   |   | <b>8</b>  | <i>ПК 1.5; ПК 2.1;</i><br><i>ПК 2.2; ПК 2.3;</i>   |
|  | <b>Лабораторное занятие №9</b><br>Изучение конструктивных элементов и геометрических параметров внутренних протяжек   | 3 | 2         | <i>ПК 3.1; ПК 3.2;</i><br><i>ЛР 16, ЛР 18,</i>   |
|  | <b>Лабораторное занятие №9</b><br>Изучение конструктивных элементов и геометрических параметров внутренних протяжек   | 3 | 2         | <i>ЛР 19, ЛР 20,</i><br><i>ЛР 22, ЛР 28,</i><br><i>ЛР 29, ЛР 31,</i>   |
|  | <b>Практическое занятие №21</b>   | 3 | 2         | <i>ЛР 34</i>   |

|  |   |   |           |  |
|--|---|---|-----------|--|
|  | Расчет и проектирование круглой протяжки  |   |           |  |
|  | <b>Практическое занятие №21</b><br>Расчет и проектирование круглой протяжки   | 3 | 2         |  |
|  | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка отчета по лабораторному занятию № 9<br>Подготовка отчета по практическому занятию №21   | 3 | 2         |  |
| <b>Раздел 9 Шлифование</b>                       |   |   | <b>15</b> |  |
| <b>Тема 9.1</b><br><b>Абразивные инструменты</b> | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>2</b>  | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;<br/>ПК 3.1; ПК 3.2;</i> |
|  | Сущность метода шлифования (обработки абразивным инструментом). Абразивные естественные и искусственные материалы, их марки и физико-механические свойства. Характеристика шлифовального круга. Характеристика брусков, сегментов и абразивных головок, шлифовальной шкурки и ленты. Алмазные и эльборовые шлифовальные круги, бруски, сегменты, шкурки, порошки, их характеристики и маркировка  | 2 | 1         | <i>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i>   |
|  | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Основные характеристики абразивных инструментов»   | 3 | <b>1</b>  |  |
| <b>Тема 9.2</b><br><b>Процесс шлифования</b>     | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>2</b>  | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;<br/>ПК 3.1; ПК 3.2;</i> |
|  | Виды шлифования. Наружное круглое центровое шлифование. Элементы резания. Расчет машинного времени при наружном круглом шлифовании методом продольной подачи. Наружное круглое шлифование глубинным методом, методом радиальной подачи. Особенности внутреннего шлифования. Особенности плоского шлифования. Элементы резания и машинное время при плоском шлифовании торцом круга, периферией круга. Наружное бесцентровое шлифование методом радиальной и продольной подачи. Шлифование резьб. Шлифование зубьев шестерен. Шлифование шлицев. Износ абразивных кругов. Правка круга алмазными карандашами и специальными порошками. Фасонное шлифование | 2 | 1         | <i>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i>   |
|  | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Виды шлифования»   | 3 | <b>1</b>  |  |
| <b>Тема 9.3</b>                                  | <b>Содержание учебного материала:</b>   |   | <b>7</b>  | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;</i>   |

|   |  |   |          |  |
|---|--|---|----------|--|
| <b>Расчет и табличное определение рациональных режимов резания при различных видах шлифования</b> | Выбор абразивного инструмента. Назначение метода шлифования. Особенности выбора режимов резания при наружном шлифовании глубинным методом и методом радиальной подачи, внутреннем шлифовании, плоском шлифовании. Рациональная эксплуатация шлифовальных кругов  | 2 | 2        | <i>ОК 4; ОК 5; ОК 6; ОК 7; ОК 8; ОК 9; ПК 1.1; ПК 1.2; ПК 1.3; ПК 1.4; ПК 1.5; ПК 2.1; ПК 2.2; ПК 2.3;</i>                                   |
|   | <b>В том числе практических и лабораторных занятий:</b>  |   | <b>2</b> | <i>ПК 3.1; ПК 3.2;</i>   |
|   | <b>Практическое занятие №22</b><br>Расчет и табличное определение рациональных режимов резания при различных видах шлифования  | 3 | 2        | <i>ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20, ЛР 22, ЛР 28, ЛР 29, ЛР 31, ЛР 34</i>   |
|   | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Элементы режима резания при шлифовании».<br>Подготовка отчета по практическому занятию №22  | 3 | <b>3</b> |  |
| <b>Тема 9.4 Доводочные процессы</b>   | <b>Содержание учебного материала:</b>  |   | <b>4</b> | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3; ОК 4; ОК 5; ОК 6; ОК 7; ОК 8; ОК 9; ПК 1.1; ПК 1.2; ПК 1.3; ПК 1.4; ПК 1.5; ПК 2.1; ПК 2.2; ПК 2.3; ПК 3.1; ПК 3.2;</i> |
|   | Суперфиниширование и хонингование поверхности вращения. Станки и приспособления для суперфиниширования и хонингования. Элементы резания при суперфинишировании и хонинговании. Достигаемая степень шероховатости. Основное (машинное) время. Притирка (лаппинг-процесс) ручная и механическая. Инструменты и пасты для притирки. Полирование абразивными шкурками, лентами, пастами, порошками. Полировальные станки и приспособления. Режимы полирования                      | 2 | 2        | <i>ЛР 16, ЛР 18, ЛР 19, ЛР 20, ЛР 22, ЛР 28, ЛР 29, ЛР 31, ЛР 34</i>   |
|   | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Отделочные и доводочные виды обработки»   | 3 | <b>2</b> |  |
| <b>Раздел 10 Электрофизические и электрохимические методы обработки</b>                           |  |   | <b>4</b> |  |
| <b>Тема 10.1 Электрофизические и электрохимические методы обработки</b>                           | <b>Содержание учебного материала:</b>  |   | <b>2</b> | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3; ОК 4; ОК 5; ОК 6; ОК 7; ОК 8; ОК 9; ПК 1.1; ПК 1.2; ПК 1.3; ПК 1.4; ПК 1.5; ПК 2.1; ПК 2.2; ПК 2.3; ПК 3.1; ПК 3.2;</i> |
|   | Электроконтактная обработка. Сущность метода, область применения, оборудование, инструмент. Режимы обработки. Электроэрозионная (электроискровая) обработка. Сущность метода, область применения, оборудование, инструмент. Режимы обработки. Электроимпульсная обработка. Анодно-механическая обработка. Сущность метода, область применения, оборудование и инструмент. Режимы обработки. Электрогидравлическая обработка. Сущность метода, область применения, оборудование | 2 | 1        | <i>ЛР 16, ЛР 18,</i>   |

|   |  |   |            |  |
|---|--|---|------------|--|
|   | и инструмент. Режимы обработки. Сущность электрохимической обработки. Область применения. Конструкция электродов. Рабочие жидкости. Режимы обработки. Электрохимическое фрезерование. Состав рабочей жидкости. |   |            | <i>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i>   |
|   | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Электроконтактная обработка»  | 3 | <b>1</b>   |  |
| <b>Тема 10.2</b><br><b>Обработка металлов</b><br><b>когерентными световыми</b><br><b>лучами</b> | <b>Содержание учебного материала:</b>  |   | <b>2</b>   |  |
|   | Физическая сущность обработки когерентным световым лучом (лазером). Область применения. Принципиальная схема и конструкция лазерной установки. Режимы обработки. Плазменная обработка                          | 2 | 1          | <i>ОК 1; ОК 2; ОК 3;<br/>ОК 4; ОК 5; ОК 6;<br/>ОК 7; ОК 8; ОК 9;<br/>ПК 1.1; ПК 1.2;<br/>ПК 1.3; ПК 1.4;<br/>ПК 1.5; ПК 2.1;<br/>ПК 2.2; ПК 2.3;<br/>ПК 3.1; ПК 3.2;</i> |
|   | <b>Самостоятельная работа обучающихся</b><br>Подготовка конспекта на тему «Плазменная обработка»   | 3 | <b>1</b>   | <i>ЛР 16, ЛР 18,<br/>ЛР 19, ЛР 20,<br/>ЛР 22, ЛР 28,<br/>ЛР 29, ЛР 31,<br/>ЛР 34</i>   |
| <b>Всего за 6 семестр</b>   |  |   | <b>142</b> |  |
| <b>Консультации</b>   |  |   | <b>-</b>   |  |
| <b>Промежуточная аттестация</b>   |  |   | <b>-</b>   |  |
| <b>ИТОГО</b>  |  |   | <b>212</b> |  |

Для характеристики уровня освоения учебного материала используются следующие обозначения:

1. —ознакомительный (узнавание ранее изученных объектов, свойств);
2. -репродуктивный (выполнение деятельности по образцу, инструкции или под руководством)
3. - продуктивный (планирование и самостоятельное выполнение деятельности, решение проблемных задач)

### 3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

#### «ПРОЦЕССЫ ФОРМООБРАЗОВАНИЯ И ИНСТРУМЕНТЫ»

##### 3.1 Специализированные лаборатории и классы

| № п.п. | Помещения  |                 | Количество посадочных мест |
|--------|--|-----------------|----------------------------|
|        | Название   | Номер аудитории |                            |
| 1      | <i>Лаборатория Процессов формообразования и инструментов</i> | 106С            | 12                         |

##### 3.2 Основное учебное оборудование

###### 106 С

- Рабочее место преподавателя
- Доска аудиторная для написания мелом
- Станок поперечно-строгальный
- Станок настольный токарный мод. WM 240 V
- Станок токарно-винторезный (учебный)
- Станок фрезерный СФ676
- Универсальный фрезерный станок FUW 250
- Станок токарно-винторезный 1К62 (макет)
- Станок токарно-револьверный 1г325
- Вертикально-фрезерный станок FV32
- Верстак металлический универсальный
- Пылеулавливающий промышленный агрегат
- Станок вертикально-сверлильный 2А125
- Станок настольно-сверл. ZJ-4116
- Станок отрезной СОТМ-1
- Станок поперечно-строгальный 7Д36,
- Станок токарно-винторезный с ЧПУ 16Б16Т1.180
- Вертикально-сверлильный станок 2Б 125
- Станок плоскошлифовальный 3171
- Универсально-заточный станок 3В642

##### 3.3 Информационное обеспечение обучения

**Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы**

###### **Печатные источники**

### **Основные источники:**

Не используются

### **Дополнительные источники:**

1. Адаскин, А.М. Современный режущий инструмент [Текст]: учебное пособие для студентов учреждений СПО / А.М. Адаскин, Н.В. Колесов. - 4-е изд., стер. - М.: ИЦ Академия, 2016. - 224 с.: ил. - (Профессиональное образование)
2. Гоцеридзе, Р.М. Процессы формообразования и инструменты: учебник для студентов учреждений СПО / Р.М. Гоцеридзе. - 5-е изд., стер. - М.: Академия, 2014. - 432 с.
3. Гоцеридзе, Р.М. Процессы формообразования и инструменты: учебник для студ. учреждений СПО / Р.М. Гоцеридзе. - 4-е изд., стер. - М.: Академия, 2013. - 432 с.
4. Процессы и операции формообразования [Текст]: учебник / В.А. Гречишников, Н.А. Чемборисов, Д.Н. Ларионов и др.; под ред. Н.А. Чемборисова. - М.: ИЦ Академия, 2012. - 320 с.: ил. - (Бакалавриат).
5. Процессы формообразования и инструменты [Текст]: иллюстрированное учебное пособие / сост. Л.С. Агафонова, Н.А. Мысова. - М.: ИЦ Академия, 2013. - 32 с.: ил.

### **Периодические издания:**

1. Технология машиностроения: обзорно-аналитический, научно-технический и производственный журнал/ Учредитель ИЦ «Технология машиностроения». – Архив номеров в фонде ОНБ ЛФ ПНИПУ 2016-2021 гг.
2. Металлургия машиностроения международный научно-технический журнал Учредители Н.И.Бех, И.А.Яскевич Издательство ООО «Литейное производство» Архив номеров в ОНБ ЛФ ПНИПУ 2016-2021

### **Электронные издания (электронные ресурсы)**

#### **Основные источники:**

1. Абляз, Т. Р. Процессы формообразования и инструменты: учебное пособие / Т. Р. Абляз, К. Р. Муратов, А. С. Кузнецов. — Пермь: ПНИПУ, 2017. — 96 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/160268> , авторизованный

#### **Дополнительные источники:**

1. Апатов, Ю. Л. Применение металлорежущих станков с ЧПУ при автоматизации производственных процессов в машиностроении : учебное пособие / Ю. Л. Апатов. — Киров: ВятГУ, 2020. — 244 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/201938> авторизованный

### **Периодические издания:**



1. Вестник ПНИПУ. Машиностроение, материаловедение [Текст]: научный рецензируемый журнал. Архив эл.номеров 2010- 2021. - Режим доступа: <http://vestnik.pstu.ru/mm/about/inf/>, авторизованный

2. Вестник машиностроения: научно-технический и производственный журнал. — Архив эл.номеров 2007-2018гг (бесплатный). - Режим доступа: [http://www.mashin.ru/eshop/journals/vestnik\\_mashinostroeniya/](http://www.mashin.ru/eshop/journals/vestnik_mashinostroeniya/), свободный

3. Журнал «Станкоинструмент» – отраслевой научно-технический журнал. Москва: Издательство «Техносфера» Архив эл. Номеров 2015-2021гг. – Режим доступа: <https://www.iprbookshop.ru/64460.html>

### **Интернет ресурсы**

1. Энциклопедия по машиностроению – Режим доступа: <https://mash-xxl.info/> свободный

2. Единое окно доступа к информационным ресурсам – Режим доступа: <http://window.edu.ru/> ,свободный

### **Программное обеспечение**

*Не требуется*

### **Базы данных, информационно-справочные и поисковые системы**

*Не требуются*

#### 4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

##### «ПРОЦЕССЫ ФОРМООБРАЗОВАНИЯ И ИНСТРУМЕНТЫ»

| Результаты обучения  | Методы оценки   |
|--|---|
| <p><i>Перечень знаний, осваиваемых в рамках учебной дисциплины:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– основные методы формообразования заготовок;</li> <li>– основные методы обработки металлов резанием;</li> <li>– материалы, применяемые для изготовления лезвийного инструмента;</li> <li>– виды лезвийного инструмента и область его применения;</li> </ul> <p>методику и расчет рациональных режимов резания при различных видах обработки</p>  | <p><i>Устный опрос</i><br/> <i>Тестирование</i><br/> <i>Наблюдение и оценка результатов практических занятий</i><br/> <i>Наблюдение и оценка результатов лабораторных занятий</i><br/> <i>Экспертная оценка результатов самостоятельной работы</i><br/> <i>Экспертная оценка по результатам наблюдения за деятельностью обучающегося в процессе освоения учебной дисциплины</i></p> |
| <p><i>Перечень умений, осваиваемых в рамках учебной дисциплины:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– пользоваться справочной документацией по выбору лезвийного инструмента, режимов резания в зависимости от конкретных условий обработки;</li> <li>– выбирать конструкцию лезвийного инструмента в зависимости от конкретных условий обработки;</li> </ul> <p>производить расчет режимов резания при различных видах обработки</p>   | <p><i>Дифференцированный зачет</i><br/> <i>Экзамен</i></p>  |
| <p><i>Перечень личностных результатов, осваиваемых в рамках учебной дисциплины:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– готовый соответствовать ожиданиям работодателей: активный, проектномыслящий, эффективно взаимодействующий и сотрудничающий с коллективом, осознанно выполняющий профессиональные требования, ответственный, пунктуальный, дисциплинированный, трудолюбивый, критически мыслящий, демонстрирующий профессиональную жизнестойкость;</li> <li>– готовый к профессиональной конкуренции и конструктивной реакции на критику;</li> <li>– ориентирующийся в изменяющемся рынке труда, гибко реагирующий на появление новых форм трудовой деятельности, готовый к их освоению, избегающий безработицы, мотивированный к освоению функционально близких видов профессиональной деятельности, имеющих общие объекты (условия, цели) труда, либо иные схожие характеристики;</li> <li>– содействующий поддержанию престижа своей профессии, отрасли и образовательной организации;</li> <li>– управляющий собственным профессиональным развитием, рефлексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности, признающий ценность непрерывного образования;</li> <li>– планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие в условиях развития информационных технологий, применяемых</li> </ul> | <p><i>Экспертная оценка по результатам наблюдения за деятельностью обучающегося в процессе освоения учебной дисциплины</i></p>  |

|  |  |
|--|--|
| <p>в различных отраслях народного хозяйства;</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– активно применяющий полученные знания на практике;</li><li>– работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами;</li><li>– проявлять доброжелательность к окружающим, деликатность, чувство такта и готовность оказать услугу каждому кто в ней нуждается</li></ul> |  |
|--|--|

## **5 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ИЗУЧЕНИЮ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ «ПРОЦЕССЫ ФОРМООБРАЗОВАНИЯ И ИНСТРУМЕНТЫ»**

Изучение учебной дисциплины осуществляется в течение двух семестров.

При изучении учебной дисциплины «Процессы формообразования и инструменты» обучающимся целесообразно выполнять следующие рекомендации:

1 изучение курса должно вестись систематически и сопровождаться составлением подробного конспекта. В конспект рекомендуется включать все виды учебной работы: материалы лекций, практических и лабораторных занятий, самостоятельную проработку учебников и рекомендуемых источников;

2 после изучения какого-либо раздела по учебнику или материалам практических и лабораторных занятий рекомендуется по памяти воспроизвести основные термины, определения, понятия;

3 особое внимание следует уделить выполнению заданий практических и лабораторных занятий, поскольку это способствует лучшему пониманию и закреплению теоретических знаний; перед выполнением практических заданий необходимо изучить необходимый теоретический материал;

4 вся тематика вопросов, изучаемых самостоятельно, задается преподавателем на лекциях, практических и лабораторных занятиях, им же даются источники для более детального понимания вопросов, озвученных на лекциях.

### **Образовательные технологии, используемые при изучении учебной дисциплины**


Проведение лекционных занятий по учебной дисциплине «Процессы формообразования и инструменты» основывается на активном и интерактивном методах обучения, преподаватель в учебном процессе использует презентацию лекционного материала, где обучающиеся не пассивные слушатели, а активные участники занятия.

Интерактивное обучение - это обучение, погруженное в общение. Обучающиеся задают вопросы и отвечают на вопросы преподавателя. Такое преподавание нацелено на активизацию процессов усвоения материала и стимулирует ассоциативное мышление обучающихся и более полное усвоение теоретического материала.

Проведение практических и лабораторных занятий основывается на активном и интерактивном методе обучения, при котором обучающиеся взаимодействуют не только с преподавателем, но и друг с другом. Место преподавателя в интерактивных занятиях сводится к направлению деятельности обучающихся на выполнение практического и лабораторного задания.

Такие методы обучения (активное и интерактивное) формируют и развивают профессиональные и общие компетенции обучающихся.

Лист регистрации изменений на 2022-2023 учебный год

| №<br>п.п. | Содержание изменения  | Дата, номер протокола заседания<br>ПЦК   |
|-----------|---|--|
|           |   | Подпись председателя ПЦК   |
| 1         | На основании заключенного договора с ЭБС ЛАНЬ актуализировать <b>Информационное обеспечение обучения</b> с 16.02.2023 г. (ПРИЛОЖЕНИЕ А) | <p><u>14.03, 2023</u> № <u>7</u></p> <p>Председатель ПЦК ТД</p> <p><u></u> / Л.Н. Гусельникова</p> |

**ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ на 2023 - 2024 учебный год**

| №<br>п.п. | Содержание изменения  | Дата,<br>номер протокола<br>заседания ПЦК<br>Подпись председателя ПЦК  |
|-----------|---|--|
| 1         | Считать целесообразным применение данного элемента УМКД (РПД, ФОС,) в 2023-2024 уч.году | <p align="center"><u>31.08.2023</u> № <u>1</u></p> <p>Председатель ПЦК ТД</p> <p align="center"><u><i>Л.М. Гусельников</i></u></p> |

### 3.3 Информационное обеспечение обучения на 2022-2023 учебный год

#### Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

##### Печатные источники

##### Основные источники:

*Не используются*

##### Дополнительные источники:

1. Адашкин, А.М. Современный режущий инструмент [Текст]: учебное пособие для студентов учреждений СПО / А.М. Адашкин, Н.В. Колесов. - 4-е изд., стер. - М. : ИЦ Академия, 2016. - 224 с. : ил. - (Профессиональное образование)
2. Гоцеридзе, Р.М. Процессы формообразования и инструменты: учебник для студентов учреждений СПО / Р.М. Гоцеридзе. - 5-е изд., стер. - М.: Академия, 2014. - 432 с.
3. Гоцеридзе, Р.М. Процессы формообразования и инструменты: учебник для студ. учреждений СПО / Р.М. Гоцеридзе. - 4-е изд., стер. - М.: Академия, 2013. - 432 с.
4. Процессы и операции формообразования [Текст]: учебник / В.А. Гречишников, Н.А. Чемборисов, Д.Н. Ларионов и др. ; под ред. Н.А. Чемборисова. - М.: ИЦ Академия, 2012. - 320 с. : ил. - (Бакалавриат).
5. Процессы формообразования и инструменты [Текст]: иллюстрированное учебное пособие / сост. Л.С. Агафонова, Н.А. Мысова. - М.: ИЦ Академия, 2013. - 32 с.: ил.

##### Периодические издания

1. Технология машиностроения: обзорно-аналитический, научно-технический и производственный журнал/ Учредитель ИЦ «Технология машиностроения». – Архив номеров в фонде ОНБ ЛФ ПНИПУ 2016-2021 гг.
2. Металлургия машиностроения международный научно-технический журнал Учредители Н.И.Бех, И.А.Яскевич Издательство ООО «Литейное производство» Архив номеров в ОНБ ЛФ ПНИПУ 2016-2021

##### Электронные издания

##### Основные источники

1. Абляз, Т. Р. Процессы формообразования и инструменты : учебное пособие / Т. Р. Абляз, К. Р. Муратов, А. С. Кузнецов. — Пермь : ПНИПУ, 2017. — 96 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/160268> , авторизованный



2. Сосенушкин, Е. Н. Технологические процессы и инструменты для изготовления деталей из пластмасс, резиновых смесей, порошковых и композиционных материалов : учебное пособие / Е. Н. Сосенушкин. — Санкт-Петербург : Лань, 2021. — 300 с. —Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/169204>, авторизованный

3. Рычков, Д. А. Процессы и операции формообразования : учебное пособие / Д. А. Рычков, А. С. Янюшкин. — Москва, Вологда : Инфра-Инженерия, 2022. — 216 с. — Режим доступа: <https://www.iprbookshop.ru/123827.html> ,авторизованный

#### **Дополнительные источники**

1. Апатов, Ю. Л. Применение металлорежущих станков с ЧПУ при автоматизации производственных процессов в машиностроении : учебное пособие / Ю. Л. Апатов. — Киров : ВятГУ, 2020. — 244 с. — Режим доступа: <https://e.lanbook.com/book/201938> авторизованный

#### **Периодические издания**

1. Вестник ПНИПУ. Машиностроение, материаловедение [Текст]: научный рецензируемый журнал. Архив эл.номеров 2010-2022 Режим доступа: <http://vestnik.pstu.ru/mm/about/inf/>, авторизованный

2. Вестник машиностроения: научно-технический и производственный журнал. — Архив эл.номеров 2007-2018 гг (бесплатный) Режим доступа: [http://www.mashin.ru/eshop/journals/vestnik\\_mashinostroeniya/](http://www.mashin.ru/eshop/journals/vestnik_mashinostroeniya/), свободный

3. Журнал «Станкоинструмент» – отраслевой научно-технический журнал. Москва: Издательство «Техносфера» Архив эл. Номеров 2015-2022гг. Режим доступа: <https://www.iprbookshop.ru/64460.html>

#### **Интернет ресурсы**

1. Энциклопедия по машиностроению – Режим доступа: <https://mash-xxl.info/> свободный

2. Единое окно доступа к информационным ресурсам – Режим доступа: <http://window.edu.ru/> ,свободный

#### **Программное обеспечение**

*Не требуется*

#### **Базы данных, информационно-справочные и поисковые системы**

*Не требуются*