

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации  
**Муромский институт (филиал)**  
федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования  
**«Владимирский государственный университет  
имени Александра Григорьевича и Николая Григорьевича Столетовых»**  
(МИ ВлГУ)

Кафедра *ТМС*

«УТВЕРЖДАЮ»  
Заместитель директора по УР  
\_\_\_\_\_ Д.Е. Андрианов  
\_\_\_\_\_ 17.05.2022

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ**

*Режущий инструмент*

**Направление подготовки**

*15.03.05 Конструкторско-технологическое  
обеспечение машиностроительных  
производств*

**Профиль подготовки**

*Технология машиностроения*

Семестр	Трудоем- кость, час./зач. ед.	Лек- ции, час.	Прак- тические занятия, час.	Лабора- торные работы, час.	Консультация, час.	Конт- роль, час.	Всего (контакт- ная работа), час.	СРС, час.	Форма промежу- точного контроля (экз., зач., зач. с оц.)
6	144 / 4	32	12	16	5,2	2,35	67,55	49,8	Экз.(26,65)
Итого	144 / 4	32	12	16	5,2	2,35	67,55	49,8	26,65

Муром, 2022 г.

## 1. Цель освоения дисциплины

Цель дисциплины: сформировать у студентов знания о современных конструкциях режущих инструментов, научиться грамотно выбирать тип режущего инструмента для заданного технологического процесса, проектировать инструмент и правильно его эксплуатировать.

Задача дисциплины: научить студентов обоснованно выбирать из набора стандартных необходимые режущие инструменты, исходя из заданных требований к качеству деталей и условий их обработки; основам проектирования режущих инструментов для универсального и автоматизированного оборудования; решать задачи, связанные с рациональной эксплуатацией режущих инструментов в различных производственных условиях.

## 2. Место дисциплины в структуре ОПОП ВО

Изучение курса «Режущий инструмент» базируется на знаниях, полученных студентами при изучении дисциплин: «Материаловедение», «Резание материалов» и др. На базе дисциплины «Режущий инструмент» создается основа для формирования знаний, умений и навыков, необходимых для освоения таких дисциплин как «Основы технологии машиностроения», «Оборудование машиностроительных производств», «Технология машиностроения» и др.

## 3. Планируемые результаты обучения по дисциплине

Планируемые результаты обучения по дисциплине, соотнесенные с планируемыми результатами освоения ОПОП (компетенциями и индикаторами достижения компетенций)

Формируемые компетенции (код, содержание компетенции)	Планируемые результаты обучения по дисциплине, в соответствии с индикатором достижения компетенции		Наименование оценочного средства
	Индикатор достижения компетенции	Результаты обучения по дисциплине	
ОПК-5 Способен использовать основные закономерности, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда	ОПК-5.4 Использует физические и кинематические закономерности протекания процессов изготовления изделий машиностроения	Знать основные закономерности протекания физических процессов в зоне резания при обработке лезвийным инструментом (ОПК-5.4)	перечень вопросов для устного опроса
ОПК-7 Способен участвовать в разработке технической документации, связанной с профессиональной деятельностью	ОПК-7.1 Разрабатывает (самостоятельно, в команде исполнителей, под руководством более опытного наставника) конструкторскую, технологическую и иную документацию, связанную с профессиональной деятельностью	Уметь самостоятельно пользоваться специальной, справочной, нормативной литературой и стандартами при решении технологических и конструкторских задач (ОПК-7.1)	
ПК-1 Способен осуществлять технологическую подготовку производства машиностроительных изделий средней сложности	ПК-1.2 Разрабатывает технологические процессы изготовления машиностроительных изделий средней сложности при различных типах производства	Уметь проектировать технологические операции в соответствии с типом производства с учетом применяемого инструментального обеспечения (ПК-1.2)	перечень вопросов для устного опроса
	ПК-1.3 Выбирает стандартные и проектирует	Знать последовательность выбора средств	

	простые средства технологического оснащения для изготовления машиностроительных изделий	инструментального оснащения технологических операций (ПК-1.3)	
ПК-2 Способен разрабатывать технологии и управляющие программы для изготовления деталей на металлорежущем оборудовании с ЧПУ	ПК-2.1 Проектирует технологические операции изготовления деталей на металлорежущем оборудовании с ЧПУ	Владеть методикой выбора, проектирования и эксплуатации режущих инструментов для оборудования с ЧПУ (ПК-2.1)	перечень вопросов для устного опроса
	ПК-2.2 Осуществляет разработку и контроль управляющих программ для изготовления деталей на металлорежущем оборудовании с ЧПУ	Владеть методикой подготовки и отладки управляющих программ на станках с ЧПУ с учетом применяемого режущего инструмента (ПК-2.2)	

#### 4. Структура и содержание дисциплины

Общая трудоемкость дисциплины составляет 4 зачетные единицы, 144 часа.

##### 4.1. Форма обучения: очная

Уровень базового образования: среднее общее.

Срок обучения 4г.

##### 4.1.1. Структура дисциплины

№ п\п	Раздел (тема) дисциплины	Семестр	Контактная работа обучающихся с педагогическим работником							Самостоятельная работа	Форма текущего контроля успеваемости (по неделям семестра), форма промежуточной аттестации(по семестрам)
			Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	Контрольные работы	КП / КР	Консультация	Контроль		
1	Введение, цель и задачи курса. Роль и значение режущих инструментов в машиностроении. Общие вопросы проектирования режущих инструментов	6	4							10	устный опрос
2	Общие вопросы проектирования режущих инструментов	6	2							6	устный опрос
3	Абразивные и алмазные инструменты	6	2								устный опрос
4	Резцы	6	2	2	4					14	устный опрос
5	Протяжки	6	2	4							устный опрос
6	Инструменты для обработки отверстий	6	4	2	4					9	устный опрос
7	Фрезы общего и специального назначения	6	2	2	4					8	устный опрос
8	Инструменты для обработки зубьев цилиндрических колес	6	14	2	4					2,8	устный опрос
Всего за семестр		144	32	12	16		+	5,2	2,35	49,8	Экз.(26,65)
Итого		144	32	12	16			5,2	2,35	49,8	26,65

## **4.1.2. Содержание дисциплины**

### **4.1.2.1. Перечень лекций**

#### **Семестр 6**

*Раздел 1. Введение, цель и задачи курса. Роль и значение режущих инструментов в машиностроении. Общие вопросы проектирования режущих инструментов*

##### **Лекция 1.**

Типы режущих инструментов и их выбор в зависимости от параметров технологического процесса (2 часа).

##### **Лекция 2.**

Инструментальные материалы, их физико-механические свойства и выбор в зависимости от вида инструмента (2 часа).

*Раздел 2. Общие вопросы проектирования режущих инструментов*

##### **Лекция 3.**

Система инструментальной оснастки для станков с ЧПУ (2 часа).

*Раздел 3. Абразивные и алмазные инструменты*

##### **Лекция 4.**

Инструменты общего назначения, абразивные и алмазные инструменты (2 часа).

*Раздел 4. Резцы*

##### **Лекция 5.**

Типы и назначение резцов. Принцип работы и основные понятия о КЭ резцов (2 часа).

*Раздел 5. Протяжки*

##### **Лекция 6.**

Типы и назначение протяжек. Принцип работы и основные понятия о КЭ протяжек (2 часа).

*Раздел 6. Инструменты для обработки отверстий*

##### **Лекция 7.**

Типы и назначение инструментов для обработки отверстий (2 часа).

##### **Лекция 8.**

Принцип работы и основные понятия о КЭ инструментов для обработки отверстий (2 часа).

*Раздел 7. Фрезы общего и специального назначения*

##### **Лекция 9.**

Типы и назначение фрез. Принцип работы и основные понятия о КЭ фрез (2 часа).

*Раздел 8. Инструменты для обработки зубьев цилиндрических колес*

##### **Лекция 10.**

Инструменты для нарезания зубчатых колес (2 часа).

##### **Лекция 11.**

Резьбообразующие инструменты (2 часа).

##### **Лекция 12.**

Типы и назначение сборных инструментов (2 часа).

##### **Лекция 13.**

Инструменты, работающие с профилированием по методу копирования. Инструменты, работающие с профилированием по методу огибания (2 часа).

##### **Лекция 14.**

Шеверы, их типы, назначение, эффективность, принцип работы (2 часа).

##### **Лекция 15.**

Инструменты для образования зубьев конических колес. Обкатные инструменты для получения неэвольвентных профилей деталей (2 часа).

##### **Лекция 16.**

Инструменты для автоматизированного производства. Вопросы рациональной эксплуатации и повышения эффективности режущих инструментов (2 часа).

#### **4.1.2.2. Перечень практических занятий**

##### **Семестр 6**

##### *Раздел 4. Резцы*

##### **Практическое занятие 1**

Расчет резцов (2 часа).

##### *Раздел 5. Протяжки*

##### **Практическое занятие 2**

Расчет круглых протяжек (2 часа).

##### **Практическое занятие 3**

Расчет наружных протяжек (2 часа).

##### *Раздел 6. Инструменты для обработки отверстий*

##### **Практическое занятие 4**

Расчет инструментов для обработки отверстий (2 часа).

##### *Раздел 7. Фрезы общего и специального назначения*

##### **Практическое занятие 5**

Расчет канавочной фрезы (2 часа).

##### *Раздел 8. Инструменты для обработки зубьев цилиндрических колес*

##### **Практическое занятие 6**

Расчет шевров. Расчет долбяков (2 часа).

#### **4.1.2.3. Перечень лабораторных работ**

##### **Семестр 6**

##### *Раздел 4. Резцы*

##### **Лабораторная 1.**

Формообразование режущей части призматических инструментов (на примере токарных резцов) (4 часа).

##### *Раздел 6. Инструменты для обработки отверстий*

##### **Лабораторная 2.**

Формообразование винтовых задних поверхностей многолезвийных инструментов (на примере сверл, зенкеров и разверток) (4 часа).

##### *Раздел 7. Фрезы общего и специального назначения*

##### **Лабораторная 3.**

Типы фрез и исследование конструкции цилиндрических фрез и их особенностей (4 часа).

##### *Раздел 8. Инструменты для обработки зубьев цилиндрических колес*

##### **Лабораторная 4.**

Исследование конструкций и геометрических параметров метчиков. Исследование точности и распределения нагрузки метчиков в комплекте (4 часа).

#### **4.1.2.4. Перечень тем и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы**

Перечень тем, вынесенных на самостоятельное изучение:

1. Основные принципы по строению конструкции режущих инструментов.
2. Стандартизация и нормализация режущих инструментов.
3. Многогранные пластины, их размеры и типовые конструктивные решения их крепления.
4. Обеспечение высокой производительности, требуемой точности и качества обработанной поверхности. Резцы твердосплавные.
5. Аналитический расчет профиля круглого фасонного резца.
6. Аналитический расчет профиля призматического фасонного резца.
7. Графический способ построения профиля круглого фасонного резца.
8. Графический способ построения профиля призматического фасонного резца.
9. Сверла для глубокого сверления.
10. Расточные инструменты. Микроборы.
11. Кинематика процесса фрезерования.

12. Фрезы дисковые, прорезные и отрезные.
13. Положение инструмента в технологической системе.
14. Основные функции режущего инструмента.
15. Определение оптимальных условий для обеспечения максимальной производительности или минимальной себестоимости операции изготовления детали резанием.
16. Формообразующая функция инструментов.
17. Режущая функция инструментов.
18. Основные части инструмента, его конструктивные элементы и геометрические параметры.
19. Размеры державок резцов, их выбор и расчёт на прочность.
20. Формы и размеры зубьев и впадин фрез в зависимости от режимов обработки и планируемой величины стачивания зуба (по задней поверхности).
21. Фрезы с СМП – дисковые, концевые, торцевые. Конструкции, методы и крепления пластинок.
22. Фрезы с двойным затылованным зубом.
23. Условия работы спирального сверла и мероприятия по улучшению конструктивных, геометрических и эксплуатационных параметров инструментов.
24. Режущая часть зенкеров и развёрток, определение длины.
25. Расточные инструменты, типы и назначение.

Для самостоятельной работы используются методические указания по освоению дисциплины и издания из списка приведенной ниже основной и дополнительной литературы.

#### **4.1.2.5. Перечень тем контрольных работ, рефератов, ТР, РГР, РПР**

Не планируется.

#### **4.1.2.6. Примерный перечень тем курсовых работ (проектов)**

1. Проектирование токарного сборного проходного резца с механическим креплением твердосплавной пластины.
2. Проектирование токарного фасонного резца.
3. Проектирование спирального сверла.
4. Проектирование развертки.
5. Проектирование сборного зенкера.
6. Проектирование комплекта машинных метчиков.
7. Проектирование сборной червячной фрезы.
8. Проектирование круглой протяжки для цилиндрического отверстия.
9. Проектирование круглой протяжки для шлицевого отверстия.

Уровень базового образования: среднее общее.  
Срок обучения 5л.

Срок обучения 5л.

### 4.2.1. Структура дисциплины

[illegible]



8	Инструменты для обработки зубьев цилиндрических колес	8								4	устный опрос
Всего за семестр		144	14	4	8		+	7	2,35	100	Экз.(8,65)
Итого		144	14	4	8			7	2,35	100	8,65

## 4.2.2. Содержание дисциплины

### 4.2.2.1. Перечень лекций

#### Семестр 8

*Раздел 1. Введение, цель и задачи курса. Роль и значение режущих инструментов в машиностроении. Общие вопросы проектирования режущих инструментов*

##### Лекция 1.

Типы режущих инструментов и их выбор в зависимости от параметров технологического процесса (2 часа).

##### Лекция 2.

Инструментальные материалы, их физико-механические свойства и выбор в зависимости от вида инструмента (2 часа).

*Раздел 2. Общие вопросы проектирования режущих инструментов*

##### Лекция 3.

Система инструментальной оснастки для станков с ЧПУ (2 часа).

*Раздел 3. Абразивные и алмазные инструменты*

##### Лекция 4.

Инструменты общего назначения, абразивные и алмазные инструменты (2 часа).

*Раздел 4. Резцы*

##### Лекция 5.

Типы и назначение резцов. Принцип работы и основные понятия о КЭ резцов (2 часа).

*Раздел 5. Протяжки*

##### Лекция 6.

Типы и назначение протяжек. Принцип работы и основные понятия о КЭ протяжек (2 часа).

*Раздел 6. Инструменты для обработки отверстий*

##### Лекция 7.

Типы и назначение инструментов для обработки отверстий (2 часа).

### 4.2.2.2. Перечень практических занятий

#### Семестр 8

*Раздел 4. Резцы*

##### Практическое занятие 1.

Расчет резцов (2 часа).

*Раздел 5. Протяжки*

##### Практическое занятие 2.

Расчет круглых протяжек (2 часа).

### 4.2.2.3. Перечень лабораторных работ

#### Семестр 8

*Раздел 1. Резцы*

##### Лабораторная 1.

Формообразование режущей части призматических инструментов (на примере токарных резцов) (4 часа).

**Лабораторная 2.**

Формообразование винтовых задних поверхностей многолезвийных инструментов (на примере сверл, зенкеров и разверток) (4 часа).

**4.2.2.4. Перечень тем и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы**

Перечень тем, вынесенных на самостоятельное изучение:

1. Основные принципы по строению конструкции режущих инструментов.
  2. Стандартизация и нормализация режущих инструментов.
  3. Многогранные пластины, их размеры и типовые конструктивные решения их крепления.
  4. Обеспечение высокой производительности, требуемой точности и качества обработанной поверхности. Резцы твердосплавные.
  5. Аналитический расчет профиля круглого фасонного резца.
  6. Аналитический расчет профиля призматического фасонного резца.
  7. Графический способ построения профиля круглого фасонного резца.
  8. Графический способ построения профиля призматического фасонного резца.
  9. Сверла для глубокого сверления.
  10. Расточные инструменты. Микробо­ры.
  11. Кинематика процесса фрезерования.
  12. Фрезы дисковые, прорезные и отрезные.
  13. Положение инструмента в технологической системе.
  14. Основные функции режущего инструмента.
  15. Определение оптимальных условий для обеспечения максимальной производительности или минимальной себестоимости операции изготовления детали резанием.
  16. Формообразующая функция инструментов.
  17. Режущая функция инструментов.
  18. Основные части инструмента, его конструктивные элементы и геометрические параметры.
  19. Размеры державок резцов, их выбор и расчёт на прочность.
  20. Формы и размеры зубьев и впадин фрез в зависимости от режимов обработки и планируемой величины стачивания зуба (по задней поверхности).
  21. Фрезы с СМП – дисковые, концевые, торцевые. Конструкции, методы и крепления пластинок.
  22. Фрезы с двойным затылованным зубом.
  23. Условия работы спирального сверла и мероприятия по улучшению конструктивных, геометрических и эксплуатационных параметров инструментов.
  24. Режущая часть зенкеров и развёрток, определение длины.
  25. Расточные инструменты, типы и назначение.
- Для самостоятельной работы используются методические указания по освоению дисциплины и издания из списка приведенной ниже основной и дополнительной литературы.

**4.2.2.5. Перечень тем контрольных работ, рефератов, ТР, РГР, РПР**

Не планируется.

**4.2.2.6. Примерный перечень тем курсовых работ (проектов)**

1. Проектирование токарного сборного проходного резца с механическим креплением твердосплавной пластины.
2. Проектирование токарного фасонного резца.
3. Проектирование спирального сверла.
4. Проектирование развертки.
5. Проектирование сборного зенкера.

6. Проектирование комплекта машинных метчиков.
7. Проектирование сборной червячной фрезы.
8. Проектирование круглой протяжки для цилиндрического отверстия.
9. Проектирование круглой протяжки для шлицевого отверстия.

Уровень базового образования: среднее профессиональное.  
Срок обучения 3г 6м.

Семестр	Трудоем- кость, час./ зач. ед.	Лек- ции, час.	Практи- ческие занятия, час.	Лабора- торные работы, час.	Консуль- тация, час.	Конт- роль, час.	Всего (контак- тная работа), час.	СРС, час.	Переат- теста- ция	Форма промежу- точного контроля (экз., зач., зач. с оц.)
6	144 / 4	4	2	4	2	2,35	14,35	49	72	Экз.(8,65)
Итого	144 / 4	4	2	4	2	2,35	14,35	49	72	8,65

### 4.3.1. Структура дисциплины

[illegible]

Всего за семестр	72	4	2	4		+	2	2,35	49	Экз.(8,65)
Итого	72	4	2	4			2	2,35	49	8,65
Итого с переаттестацией	144									

### 4.3.2. Содержание дисциплины

#### 4.3.2.1. Перечень лекций

##### Семестр 6

*Раздел 1. Введение, цель и задачи курса. Роль и значение режущих инструментов в машиностроении. Общие вопросы проектирования режущих инструментов*

##### Лекция 1.

Типы режущих инструментов и их выбор в зависимости от параметров технологического процесса (2 часа).

##### Лекция 2.

Инструментальные материалы, их физико-механические свойства и выбор в зависимости от вида инструмента (2 часа).

#### 4.3.2.2. Перечень практических занятий

##### Семестр 6

*Раздел 3. Резцы*

##### Практическое занятие 1.

Расчет резцов (2 часа).

#### 4.3.2.3. Перечень лабораторных работ

##### Семестр 6

*Раздел 1. Резцы*

##### Лабораторная 1.

Формообразование режущей части призматических инструментов (на примере токарных резцов) (4 часа).

#### 4.3.2.4. Перечень тем и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы

Перечень тем, вынесенных на самостоятельное изучение:

1. Основные принципы построения конструкции режущих инструментов.
2. Стандартизация и нормализация режущих инструментов.
3. Многогранные пластины, их размеры и типовые конструктивные решения их крепления.
4. Обеспечение высокой производительности, требуемой точности и качества обработанной поверхности. Резцы твердосплавные.
5. Аналитический расчет профиля круглого фасонного резца.
6. Аналитический расчет профиля призматического фасонного резца.
7. Графический способ построения профиля круглого фасонного резца.
8. Графический способ построения профиля призматического фасонного резца.
9. Сверла для глубокого сверления.
10. Расточные инструменты. Микробо́ры.
11. Кинематика процесса фрезерования.
12. Фрезы дисковые, прорезные и отрезные.
13. Положение инструмента в технологической системе.
14. Основные функции режущего инструмента.
15. Определение оптимальных условий для обеспечения максимальной производительности или минимальной себестоимости операции изготовления детали резанием.
16. Формообразующая функция инструментов.

17. Режущая функция инструментов.
  18. Основные части инструмента, его конструктивные элементы и геометрические параметры.
  19. Размеры державок резцов, их выбор и расчёт на прочность.
  20. Формы и размеры зубьев и впадин фрез в зависимости от режимов обработки и планируемой величины стачивания зуба (по задней поверхности).
  21. Фрезы с СМП – дисковые, концевые, торцевые. Конструкции, методы и крепления пластинок.
  22. Фрезы с двойным затылованным зубом.
  23. Условия работы спирального сверла и мероприятия по улучшению конструктивных, геометрических и эксплуатационных параметров инструментов.
  24. Режущая часть зенкеров и развёрток, определение длины.
  25. Расточные инструменты, типы и назначение.
- Для самостоятельной работы используются методические указания по освоению дисциплины и издания из списка приведенной ниже основной и дополнительной литературы.

#### **4.3.2.5. Перечень тем контрольных работ, рефератов, ТР, РГР, РПР**

Не планируется.

#### **4.3.2.6. Примерный перечень тем курсовых работ (проектов)**

1. Проектирование токарного сборного проходного резца с механическим креплением твердосплавной пластины.
2. Проектирование токарного фасонного резца.
3. Проектирование спирального сверла.
4. Проектирование развертки.
5. Проектирование сборного зенкера.
6. Проектирование комплекта машинных метчиков.
7. Проектирование сборной червячной фрезы.
8. Проектирование круглой протяжки для цилиндрического отверстия.
9. Проектирование круглой протяжки для шлицевого отверстия.

### **5. Образовательные технологии**

В соответствии с требованиями ФГОС ВО для реализации компетентного подхода предусматривается использование активных и интерактивных форм проведения занятий. В качестве активных и интерактивных форм проведения практических занятий по дисциплине «Режущий инструмент» применяются:

- дискуссия – форма проведения занятия, при которой студенты высказывают своё мнение по проблеме, заданной преподавателем;
- Case-study (разбор конкретных ситуаций) – форма проведения занятия, при которой студенты совместно с преподавателем анализируют конкретную производственную проблему или сложившуюся ситуацию;
- тестирование – контроль знаний с помощью заданий тестовой формы, которые состоят из условий (вопросов) и вариантов ответа для выбора;
- доклад (презентация) – публичное сообщение, представляющее собой развёрнутое изложение определённой темы. Доклад может быть представлен различными участниками образовательного процесса: преподавателем, студентом, коллективом студентов, приглашенным экспертом. Докладчик готовит необходимые материалы в виде текста, презентации PowerPoint, иллюстрации и т.д.;

### **6. Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины.**

Фонды оценочных материалов (средств) приведены в приложении.

## **7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины.**

### **7.1. Основная учебно-методическая литература по дисциплине**

1. Безъязычный, В. Ф. Основы технологии производства металлорежущего инструмента : учебное пособие / В. Ф. Безъязычный, П. Д. Мотренко, А. В. Кордюков. — Москва, Вологда : Инфра-Инженерия, 2020. — 300 с. - <http://www.iprbookshop.ru/98440.html>
2. Завистовский, С. Э. Обработка материалов и инструмент : учебное пособие / С. Э. Завистовский. — Минск : Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2019. — 447 с. - <http://www.iprbookshop.ru/93388.html>
3. Маслов, А. Р. Резание материалов. Инструментальная оснастка : учебное пособие / А. Р. Маслов. — Москва : Ай Пи Ар Медиа, 2021. — 131 с. - <https://www.iprbookshop.ru/102244.html>

### **7.2. Дополнительная учебно-методическая литература по дисциплине**

1. Режущий инструмент/ Под ред. С.В. Кирсанова. М.: Машиностроение, 2005 г. – 30 экз. - 30 экз.
2. Справочник конструктора-инструментальщика/ Под ред. В.А. Гречишникова, С.В. Кирсанова. М.: Машиностроение, 2006 г., 542 с. - 5 экз.
3. Сахаров Г.Н. и др. Металлорежущие инструменты. М.: Машиностроение, 1989 г., 328 с. - 150 экз.

### **7.3. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине, включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем**

В образовательном процессе используются информационные технологии, реализованные на основе информационно-образовательного портала института ([www.mivlgu.ru/iop](http://www.mivlgu.ru/iop)), и инфокоммуникационной сети института:

- предоставление учебно-методических материалов в электронном виде;
- взаимодействие участников образовательного процесса через локальную сеть института и Интернет;
- предоставление сведений о результатах учебной деятельности в электронном личном кабинете обучающегося.

Информационные справочные системы:

<http://library.vlsu.ru/>,

<http://iprbooks.ru/>

Программное обеспечение:

Не предусмотрено.

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

[iprbookshop.ru](http://iprbookshop.ru)

[library.vlsu.ru](http://library.vlsu.ru)

[iprbooks.ru](http://iprbooks.ru)

[mivlgu.ru/iop](http://mivlgu.ru/iop)

## **8. Материально-техническое обеспечение дисциплины**

Лаборатория процессов формообразования и инструмента

Станок токарно-затыловочный 1811; полуавтомат заточной 3АВМ242; станок заточной 3Б28; станок заточной 3Б632; станок универсально-заточной 3Б642; прибор для настройки инструмента Б8-2027; станок вертикально-сверлильный 2А135; комплект наглядных пособий (плакатов) – 40 шт.

## **9. Методические указания по освоению дисциплины**

Для успешного освоения теоретического материала обучающийся: знакомится со списком рекомендуемой основной и дополнительной литературы; уточняет у преподавателя, каким дополнительным пособиям следует отдать предпочтение; ведет конспект лекций и прорабатывает лекционный материал, пользуясь как конспектом, так и учебными пособиями.

На практических занятиях пройденный теоретический материал подкрепляется решением задач по основным темам дисциплины. Каждой подгруппе обучающихся преподаватель выдает задачу, связанную с расчётами по основным темам дисциплины. В конце занятия обучающие демонстрируют полученные результаты преподавателю и при необходимости делают работу над ошибками.

До выполнения лабораторных работ обучающийся изучает соответствующий раздел теории. Перед занятием студент знакомится с описанием заданий для выполнения работы, внимательно изучает содержание и порядок проведения лабораторной работы. Лабораторная работа проводится в компьютерном классе. Обучающиеся выполняют индивидуальную задачу компьютерного моделирования в соответствии с заданием на лабораторную работу. Полученные результаты исследований сводятся в отчет и защищаются по традиционной методике в классе на следующем лабораторном занятии. Необходимый теоретический материал, индивидуальное задание, шаги выполнения лабораторной работы и требование к отчету приведены в методических указаниях, размещенных на информационно-образовательном портале института.

Самостоятельная работа оказывает важное влияние на формирование личности будущего специалиста, её выполнение планируется обучающимся самостоятельно. Каждый обучающийся самостоятельно определяет режим своей работы и меру труда, затрачиваемого на овладение учебным содержанием дисциплины. Он выполняет внеаудиторную работу и изучение разделов, выносимых на самостоятельную работу, по личному индивидуальному плану, в зависимости от его подготовки, времени и других условий.

Курсовая работа выполняется в соответствии с методическими указаниями на курсовую работу. Обучающийся выбирает одну из указанных в перечне тем курсовых работ, исходя из своих интересов, наличия соответствующих литературных и иных источников. В ходе выполнения курсовой работы преподаватель проводит консультации обучающегося. На заключительном этапе обучающийся оформляет пояснительную записку к курсовой работе и выполняет ее защиту в присутствии комиссии из преподавателей кафедры.

Форма заключительного контроля при промежуточной аттестации – экзамен. Для проведения промежуточной аттестации по дисциплине разработаны фонд оценочных средств и балльно-рейтинговая система оценки учебной деятельности студентов. Оценка по дисциплине выставляется в информационной системе и носит интегрированный характер, учитывающий результаты оценивания участия студентов в аудиторных занятиях, качества и своевременности выполнения заданий в ходе изучения дисциплины и промежуточной аттестации.



Программа составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО по направлению  
*15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств* и  
профилю подготовки *Технология машиностроения*  
Рабочую программу составил *Яшин А.В.*\_\_\_\_\_

Программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры *ТМС*

протокол № 28 от 11.05.2022 года.

Заведующий кафедрой *ТМС* \_\_\_\_\_*Волченков А.В.*

(Подпись)

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании учебно-методической  
комиссии факультета

протокол № 6 от 12.05.2022 года.

Председатель комиссии МСФ \_\_\_\_\_*Калиниченко М.В.*

(Подпись)

(Ф.И.О.)

**Лист актуализации рабочей программы дисциплины**

Программа одобрена на \_\_\_\_\_ учебный год.

Протокол заседания кафедры № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ 20\_\_ года.

Заведующий кафедрой \_\_\_\_\_  
(Подпись) \_\_\_\_\_ (Ф.И.О.)

Программа одобрена на \_\_\_\_\_ учебный год.

Протокол заседания кафедры № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ 20\_\_ года.

Заведующий кафедрой \_\_\_\_\_  
(Подпись) \_\_\_\_\_ (Ф.И.О.)

Программа одобрена на \_\_\_\_\_ учебный год.

Протокол заседания кафедры № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ 20\_\_ года.

Заведующий кафедрой \_\_\_\_\_  
(Подпись) \_\_\_\_\_ (Ф.И.О.)

**Фонд оценочных материалов (средств) по дисциплине  
Режущий инструмент**

**1. Оценочные материалы для проведения текущего контроля успеваемости  
по дисциплине**

Перечень вопросов для устного опроса

Вопросы для рейтинг-контроля № 1

1. Роль и значение режущих инструментов в машиностроении.
  2. Общие вопросы проектирования режущих инструментов.
  3. Режущий инструмент как основное зерно в формообразовании деталей резанием.
  4. Типы режущих инструментов, их выбор в зависимости от параметров технологического процесса.
  5. Принцип формирования баз данных на режущие инструменты.
  6. Требования к режущим материалам.
  7. Углеродистые инструментальные материалы, их физико-механические свойства.
  8. Легированные инструментальные стали, их физико-механические свойства и их выбор в зависимости от вида инструмента и заданного технологического процесса.
  9. Быстрорежущие стали, их физико-механические свойства и их выбор в зависимости от вида инструмента и заданного технологического процесса.
  10. Твёрдые сплавы, их физико-механические свойства и их выбор в зависимости от вида инструмента и заданного технологического процесса.
  11. Минералокерамика, её физико-механические свойства и их выбор в зависимости от вида инструмента и заданного технологического процесса.
  12. Сверхтвёрдые материалы, их физико-механические свойства и их выбор в зависимости от вида инструмента и заданного технологического процесса.
  13. Сверхтвёрдые материалы, композиты, их физико-механические свойства и их выбор в зависимости от вида инструмента и заданного технологического процесса.
  14. Абразивные инструментальные материалы.
  15. Абразивные инструменты.
  16. Алмазные инструменты.
  17. Типы и назначение резцов.
  18. Принцип работы и основные понятия о конструктивных элементах резцов: токарных, цельных, составных и сборных.
  19. Принцип работы и основные понятия о конструктивных элементах фасонных резцов.
  20. Методы профилирования фасонных резцов.
- Вопросы для рейтинг-контроля № 2
1. Протяжки, их определение, виды, назначение и области применения.
  2. Основные понятия о конструктивных элементах протяжек.
  3. Расчёт протяжек: размещение стружки, прочность.
  4. Расчёт протяжек: длины.
  5. Расчёт протяжек: силы резания.
  6. Протяжки наружные, их применение.
  7. Инструменты для обработки отверстий: свёрла.
  8. Принцип работы и основные понятия о конструктивных элементах свёрл.
  9. Зенкеры.
  10. Принцип работы и основные понятия о конструктивных элементах зенкеров
  11. Развертки, их типы и применение.
  12. Принцип работы развёрток и основные понятия о конструктивных элементах.
  13. Инструменты для расточки отверстий: расточные резцы, пластины.
  14. Инструменты для расточки отверстий: блоки, головки, микроборы.
  15. Комбинированные инструменты для обработки отверстий.
  16. Фрезы общего и специального назначения. Определение фрез.

17. Понятие о неравномерности фрезерования.
  18. Фрезы затылованные, принцип работы.
  19. Фрезы остроконечные (цилиндрические, торцевые, концевые, дисковые и др.)
  20. Назначение фрез, принцип работы и основные понятия о конструктивных элементах.
  21. Фрезы сборной конструкции.
  22. Наборы фрез для обработки сложных фасонных поверхностей.
  23. Инструменты для обработки сложных поверхностей.
  24. Резьбообразующий инструмент.
  25. Резьбовые резцы, гребёнки, принцип работы.
- Вопросы для рейтинг-контроля № 3
1. Плашки, принцип работы и основные понятия о конструктивных элементах.
  2. метчики, их виды и назначение.
  3. Принцип работы метчиков и основные понятия о конструктивных элементах.
  4. Резьбонарезные головки.
  5. Резьбонакатные инструменты.
  6. Инструменты для обработки зубьев цилиндрических колёс.
  7. Инструменты. работающие с профилированием по методу копирования.
  8. Инструменты. работающие с профилированием по методу огибания.
  9. Гребёнки зубострогальные.
  10. Червячные зуборезные фрезы.
  11. Зуборезные долбяки.
  12. Шёверы, их типы, назначение, эффективность, принцип работы.
  13. Инструменты для образования зубьев конических колёс.
  14. Обкатные инструменты для получения незвольвентных профилей деталей.
  15. Дисковые инструменты для изготовления деталей с винтовой поверхностью.
  16. Инструменты для автоматизированного производства.
  17. Вопросы рациональной эксплуатации и повышения эффективности режущих инструментов.

#### **Общее распределение баллов текущего контроля по видам учебных работ для студентов**

Рейтинг-контроль 1	устный опрос: 20 вопросов, 1 практическое задание	25
Рейтинг-контроль 2	устный опрос: 20 вопросов, 1 практическое задание	25
Рейтинг-контроль 3	устный опрос: 20 вопросов, 1 практическое задание	25
Посещение занятий студентом	всех занятий	10
Дополнительные баллы (бонусы)	участие в научной работе	5
Выполнение семестрового плана самостоятельной работы	во время	5

## **2. Промежуточная аттестация по дисциплине**

**Перечень вопросов к экзамену / зачету / зачету с оценкой.**

**Перечень практических задач / заданий к экзамену / зачету / зачету с оценкой (при наличии)**

### Методические материалы, характеризующих процедуры оценивания

Индивидуальный семестровый рейтинг студента формируется на основе действующего в ВУЗе Положения "О проведении текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся".

В течение семестра студент получает баллы успеваемости за выполнение всех видов учебных поручений: выполнения практических работ.

Максимальная сумма баллов, набираемая студентом по дисциплине равна 100.

Оценка в баллах	Оценка по шкале	Обоснование	<i>Уровень сформированности компетенций</i>
Более 80	«Отлично»	Содержание курса освоено полностью, без пробелов, необходимые практические навыки работы с освоенным материалом сформированы, все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество их выполнения оценено числом баллов, близким к максимальному	<b><i>Высокий уровень</i></b>
66-80	«Хорошо»	Содержание курса освоено полностью, без пробелов, некоторые практические навыки работы с освоенным материалом сформированы недостаточно, все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество выполнения ни одного из них не оценено минимальным числом баллов, некоторые виды заданий выполнены с ошибками	<b><i>Продвинутый уровень</i></b>

50-65	«Удовлетворительно»	Содержание курса освоено частично, но пробелы не носят существенного характера, необходимые практические навыки работы с освоенным материалом в основном сформированы, большинство предусмотренных программой обучения учебных заданий выполнено, некоторые из выполненных заданий, возможно, содержат ошибки	<b><i>Пороговый уровень</i></b>
Менее 50	«Неудовлетворительно»	Содержание курса не освоено, необходимые практические навыки работы не сформированы, выполненные учебные задания содержат грубые ошибки	<b><i>Компетенции не сформированы</i></b>

### 3. Задания в тестовой форме по дисциплине

Примеры заданий:

Способность материалов сохранять свою твердость при высоких температурах нагрева в процессе резания называется:

- а) прочностью,
- б) износостойкостью,
- в) красностойкостью,
- г) жаропрочностью.

2 Наиболее распространенным инструментальным материалом в настоящее время является:

- а) быстрорежущая сталь,
- б) твердый сплав,
- в) легированная инструментальная сталь,
- г) металлокерамика.

Полный перечень тестовых заданий с указанием правильных ответов, размещен в банке вопросов на информационно-образовательном портале института по ссылке <https://www.mivlgu.ru/iop/question/edit.php?courseid=2837>

Оценка рассчитывается как процент правильно выполненных тестовых заданий из их общего числа.