

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ  
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Воронежский государственный технический университет»



УТВЕРЖДАЮ  
Декан факультета  Ряжских В.И.  
«31» августа 2017 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА**  
**дисциплины (модуля)**  
**«Процессы и операции формообразования»**

**Направление подготовки 15.03.05 – Конструкторско-технологическое**  
**обеспечение машиностроительных производств**

**Профиль Технология машиностроения**

**Квалификация выпускника Бакалавр**

**Нормативный период обучения 4 года / 5 лет**

**Форма обучения Очная / Заочная**

**Год начала подготовки 2016 г.**

Автор программы  / Жачкин С. Ю. /

Заведующий кафедрой  
автоматизированного оборудования  
машиностроительного производства  / Сафонов С.В. /

Руководитель ОПОП  / Смоленцев Е.В. /

**Воронеж 2017**

# 1 ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ДИСЦИПЛИНЫ

## 1.1 Цели дисциплины

- приобретение знаний по процессам и операциям формообразования деталей и инструментов, физико-механическим и тепловым свойствам процессов, происходящих при формообразовании;
- получение знаний методов и способов исследований точности требуемых параметров деталей и заданного качества.

## 1.2 Задачи освоения дисциплины

- усвоение основных методов и способов процессов формообразования деталей, основных физических сил, действующих на деталь и инструмент, тепловых процессов, происходящих при формообразовании;
- усвоение методики расчетов режимов резания, параметров режущей части инструмента, знаний зависимостей параметра износостойкости инструмента от инструментальных материалов и материалов обрабатываемой детали;
- владение навыками настройки оборудования на выполнение технологических операций формообразования и статистической обработки точности операций формообразования.

## 2 МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОПОП

Дисциплина «Процессы и операции формообразования» относится к дисциплинам базовой части (Б1.Б) блока Б.1 учебного плана.

## 3 ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Процесс изучения дисциплины «Процессы и операции формообразования» направлен на формирование следующих компетенций:

ОПК-1 – Способность использовать основные закономерности, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда.

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции
ОПК-1	<p><b>Знать</b> физические и кинематические особенности процессов обработки материалов: резание, пластическое деформирование, электроэрозионная, электрохимическая, ультразвуковая, лучевая и другие методы обработки;</p> <p><b>знать</b> требования, предъявляемые к рабочей части инструментов, к механическим и физико-химическим свойствам инструментальных материалов;</p>

	<b>знать</b> контактные процессы при обработке материалов; виды разрушений инструментов; изнашивание, основные виды и методы борьбы с ними; механику возникновения остаточных деформаций и напряжений в поверхностном слое детали;
	<b>знать</b> методы формообразования поверхностей деталей машин; методы выполнения научных исследований в области формообразования, их анализа и обработки данных;
	<b>знать</b> технико-экономические показатели методов лезвийной, абразивной, электрофизической и электрохимической обработки, кинематику резания.
	<b>Уметь</b> назначать соответствующую обработку для получения заданных структур и свойств, обеспечивающих надежность машиностроительной продукции, обрабатывать и анализировать результаты экспериментов, описывать выполнение научных исследований.
	<b>Владеть</b> методами исследования лезвийной, абразивной, электрофизической и электрохимической обработки изделий машиностроения;
	<b>владеть</b> навыками выбора оборудования, инструментов, средств технологического оснащения для реализации технологических процессов изготовления продукции, составлять научные отчеты по их разработке.

#### 4 ОБЪЕМ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Общая трудоемкость дисциплины «Процессы и операции формообразования» составляет 4 зачетные единицы.

Распределение трудоемкости дисциплины по видам занятий

##### Очная форма обучения

Вид учебной работы	Всего часов	Семестры			
		5			
<b>Аудиторные занятия (всего)</b>	54	54			
В том числе:					
Лекции	18	18			
Практические занятия (ПЗ)	-				
Лабораторные работы (ЛР)	36	36			
<b>Самостоятельная работа</b>	90	90			
Курсовой проект	-	-			
Контрольная работа	-	-			
Вид промежуточной аттестации	Зачет с оценкой	Зачет с оценкой			
Общая трудоемкость, часов	144	144			
Зачетных единиц	4	4			

## Заочная форма обучения

Вид учебной работы	Всего часов	Семестры			
		6			
<b>Аудиторные занятия (всего)</b>	18	18			
В том числе:					
Лекции	8	8			
Практические занятия (ПЗ)	10	10			
Лабораторные работы (ЛР)	-	-			
<b>Самостоятельная работа</b>	122	122			
Курсовой проект	-	-			
Контрольная работа	+	+			
Вид промежуточной аттестации – зачет с оценкой	4	зачет с оценкой			
Общая трудоемкость, часов	144	144			
Зачетных единиц	4	4			

## 5 СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

### 5.1 Содержание разделов дисциплины и распределение трудоемкости по видам занятий

#### очная форма обучения

№ п/п	Наименование раздела	Содержание раздела	Содержание				Всего, часов
			Лекции	Практические	Лабораторные	СРС	
1	Формообразование точением	Кинематика формообразования при точении. Расчет режимных параметров обработки и основного времени обработки в зависимости от типа обрабатываемой поверхности и инструмента	2		4	18	24
2	Формообразование строганием и долблением	Кинематика формообразования при строгании и долблении. Расчет режимных параметров обработки и основного времени обработки в зависимости от типа обрабатываемой поверхности и инструмента.	4		8	12	24
3	Формообразование при сверлении	Кинематика формообразования при сверлении и рассверливании. Расчет режимных параметров обработки и основного времени обработки в зависимости от типа обрабатываемой по-	2		4	18	24

		верхности и инструмента.					
4	Формообразование при зенкеровании и развертывании	Кинематика формообразования при зенкеровании и развертывании. Расчет режимных параметров обработки и основного времени обработки в зависимости от типа обрабатываемой поверхности и инструмента.	4		8	12	24
5	Формообразование при фрезеровании	Кинематика формообразования при фрезеровании. Особенности встречного и попутного фрезерования. Расчет режимных параметров обработки и основного времени обработки в зависимости от типа обрабатываемой поверхности и инструмента	2		4	18	24
6	Формообразование при протягивании	Кинематика формообразования при протягивании. Особенности работы протяжек по профильной, генераторной и прогрессивной схемам резания. Расчет режимных параметров обработки и основного времени обработки в зависимости от типа обрабатываемой поверхности и инструмента.	4		8	12	24
<b>Итого</b>			<b>18</b>	<b>-</b>	<b>36</b>	<b>90</b>	<b>144</b>

### Заочная форма обучения

№ п/п	Наименование раздела	Содержание раздела	Лекции	Практические	Лабораторные	СРС	Всего, часов
1	Формообразование точением	Кинематика формообразования при точении. Расчет режимных параметров обработки и основного времени обработки в зависимости от типа обрабатываемой поверхности и инструмента	2		2	20	24
2	Формообразование строганием и долблением	Кинематика формообразования при строгании и долблении. Расчет режимных параметров обработки и основного времени обработки в зависимости от типа обрабатываемой поверхности и инструмента.	1		2	20	23
3	Формообразование при сверлении	Кинематика формообразования при сверлении и рассверливании. Расчет режимных параметров обработки и основного времени обработки в зависимости от типа обрабатываемой поверхности и инструмента.	1		2	20	23
4	Формообразование при зенкеровании и развертывании. Рас-	Кинематика формообразования при зенкеровании и развертывании. Рас-	1		2	20	23

	зенкерования и развертывании	чет режимных параметров обработки и основного времени обработки в зависимости от типа обрабатываемой поверхности и инструмента.					
5	Формообразование при фрезеровании	Кинематика формообразования при фрезеровании. Особенности встречного и попутного фрезерования. Расчет режимных параметров обработки и основного времени обработки в зависимости от типа обрабатываемой поверхности и инструмента	2		2	22	26
6	Формообразование при протягивании	Кинематика формообразования при протягивании. Особенности работы протяжек по профильной, генераторной и прогрессивной схемам резания. Расчет режимных параметров обработки и основного времени обработки в зависимости от типа обрабатываемой поверхности и инструмента.	1		-	20	21
<b>Итого</b>			<b>8</b>	<b>-</b>	<b>10</b>	<b>122</b>	<b>140</b>

## 5.2 Перечень лабораторных работ

1. Расчет режимов резания при точении
2. Расчет режимов резания при сверлении
3. Исследование точности изготовления деталей при фрезеровании методами математической статистики
4. Исследование влияния износа режущего инструмента на точность обработки заготовок
5. Настройка металлообрабатывающих станков на выполнение технологических операций формообразования

## 5.3 Перечень практических работ

Практические работы учебным планом не предусмотрены.

## 6 ПРИМЕРНАЯ ТЕМАТИКА КУРСОВЫХ ПРОЕКТОВ (РАБОТ) И КОНТРОЛЬНЫХ РАБОТ

### 6.1. Курсовое проектирование

Выполнение курсовой работы (проекта) не предусмотрено.

### 6.2 Контрольные работы для обучающихся заочной формы обучения

Задание на контрольные работы выдается преподавателем по методическим указаниям.

## **7 ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ)**

### **7.1 Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания**

#### **7.1.1 Этап текущего контроля**

Результаты текущего контроля знаний и межсессионной аттестации по формированию компетенции оцениваются по следующей системе:

«аттестован»;

«не аттестован».

<b>Компетенция</b>	<b>Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции</b>	<b>Критерии оценивания</b>	<b>Аттестован</b>	<b>Не аттестован</b>
ОПК-1	<b>Знать</b> физические и кинематические особенности процессов обработки материалов: резание, пластическое деформирование, электроэрозионная, электрохимическая, ультразвуковая, лучевая и другие методы обработки.	Активная работа на лабораторных занятиях, отвечает на теоретические вопросы	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе
	<b>Знать</b> требования, предъявляемые к рабочей части инструментов, к механическим и физико-химическим свойствам инструментальных материалов.	Активная работа на лабораторных занятиях, отвечает на теоретические вопросы	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе
	<b>Знать</b> контактные процессы при обработке материалов; виды разрушений инструментов; изнашивание, основные виды и методы борьбы с ними; механику возникновения остаточных деформаций и напряжений в поверхностном слое детали.	Активная работа на лабораторных занятиях, отвечает на теоретические вопросы	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе
	<b>Знать</b> методы формообразования поверхностей деталей машин; методы выполнения научных исследований в области формообразования, их анализа и обработки данных.	Активная работа на лабораторных занятиях, отвечает на теоретические вопросы	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе

	<b>Знать</b> технико-экономические показатели методов лезвийной, абразивной, электрофизической и электрохимической обработки, кинематику резания.	Активная работа на лабораторных занятиях, отвечает на теоретические вопросы	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе
	<b>Уметь</b> назначать соответствующую обработку для получения заданных структур и свойств, обеспечивающих надежность машиностроительной продукции, обрабатывать и анализировать результаты экспериментов, описывать выполнение научных исследований	Отчеты лабораторных работ, решение стандартных задач	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе
	<b>Владеть</b> методами исследования лезвийной, абразивной, электрофизической и электрохимической обработки изделий машиностроения,	Отчеты лабораторных работ, решение прикладных задач в области технологических операций формообразования	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе
	<b>Владеть</b> навыками выбора оборудования, инструментов, средств технологического оснащения для реализации технологических процессов изготовления продукции, составлять научные отчеты по их разработке.	Отчеты лабораторных работ, решение прикладных задач в области технологических операций формообразования	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочей программе

### 7.1.2 Этап промежуточного контроля знаний

Результаты промежуточного контроля освоения дисциплины и оценивание уровня полученных знаний осуществляется для очной формы обучения перед сессией 5 семестра, для заочной формы обучения на сессии 6 семестра.

Формой контроля предусмотрен зачет с оценкой, по результатам которого выставляются оценки:

- «неудовлетворительно»;
- «удовлетворительно»;
- «хорошо»;
- «отлично».

<b>Компетенция</b>	<b>Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции</b>	<b>Критерии оценивания</b>	<b>Отлично</b>	<b>Хорошо</b>	<b>Удовлетворительно</b>	<b>Неудовлетворительно</b>
--------------------	--	----------------------------	----------------	---------------	--------------------------	----------------------------

ОПК-1	<b>Знать</b> физические и кинематические особенности процессов обработки материалов: резание, пластическое деформирование, электроэрозионная, электрохимическая, ультразвуковая, лучевая и другие методы обработки.	Тест	Выполнение теста на 90-100 %	Выполнение теста на 80-90 %	Выполнение теста на 70-80 %	В тесте менее 70 % правильных ответов
	<b>Знать</b> требования, предъявляемые к рабочей части инструментов, к механическим и физико-химическим свойствам инструментальных материалов.	Тест	Выполнение теста на 90-100 %	Выполнение теста на 80-90 %	Выполнение теста на 70-80 %	В тесте менее 70 % правильных ответов
	<b>Знать</b> контактные процессы при обработке материалов; виды разрушений инструментов; изнашивание, основные виды и методы борьбы с ними; механику возникновения остаточных деформаций и напряжений в поверхностном слое детали.	Тест	Выполнение теста на 90-100 %	Выполнение теста на 80-90 %	Выполнение теста на 70-80 %	В тесте менее 70 % правильных ответов
	<b>Знать</b> методы формообразования поверхностей деталей машин; методы выполнения научных исследований в области формообразования, их анализа и обработки данных.	Тест	Выполнение теста на 90-100 %	Выполнение теста на 80-90 %	Выполнение теста на 70-80 %	В тесте менее 70 % правильных ответов
	<b>Знать</b> технико-экономические показатели методов лезвийной, абразивной, электрофизической и электрохимической обработки, кинематику резания.	Тест	Выполнение теста на 90-100 %	Выполнение теста на 80-90 %	Выполнение теста на 70-80 %	В тесте менее 70 % правильных ответов
	<b>Уметь</b> назначать соответствующую обработку для получения заданных структур и свойств, обеспечивающих надежность машиностроительной продукции, обрабатывать и анализировать результаты экспериментов, описывать выполнение научных исследований	Тест	Выполнение теста на 90-100 %	Выполнение теста на 80-90 %	Выполнение теста на 70-80 %	В тесте менее 70 % правильных ответов
	<b>Владеть</b> методами исследования лезвийной, абразивной, электрофизической и электрохимической обработки изделий машиностроения,	Тест	Выполнение теста на 90-100%	Выполнение теста на 80-90%	Выполнение теста на 70-80%	В тесте менее 70% правильных ответов

<p><b>Владеть</b> навыками выбора оборудования, инструментов, средств технологического оснащения для реализации технологических процессов изготовления продукции, составлять научные отчеты по их разработке.</p>	Тест	Выполнение теста на 90-100%	Выполнение теста на 80-90%	Выполнение теста на 70-80%	В тесте менее 70% правильных ответов
---	------	-----------------------------	----------------------------	----------------------------	--------------------------------------

## 7.2 Примерный перечень оценочных средств (типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности)

### 7.2.1 Примерный перечень заданий для подготовки к тестированию

1 Система каналов литейной формы для подвода в ее полость расплавленного материала, обеспечивающая заполнение формы и питание отливки при затвердевании

- а) литниковая система;
- б) литейная модель;
- в) литейная опока

2 Вид горячей обработки давлением, при котором металл деформируется с помощью универсального инструмента

- а) прокатка;
- б) свободная ковка;
- в) штамповка

3 Указать вид сварки давлением.

- а) сварка под слоем флюса;
- б) точечная сварка;
- в) электродуговая сварка

4 Рекомендовать инструментальную сталь для обработки нержавеющей стали

- а) P6M5;
- б) У10А4;
- в) ХВГ

5 Угол между задней поверхностью резца и плоскостью резания

- а) угол заострения -  $\beta$ ;
- б) угол резания -  $\delta$
- в) задний угол -  $\alpha$

6 Величина срезаемого слоя с поверхности заготовки за один проход

- а) подача  $S$ ;
- б) толщина срезаемого слоя  $a$ ;

в) глубина резания  $t$ .

7 Процесс, представляющий собой упругопластическое деформирование, а иногда и разрушение срезаемого слоя

- а) упругая деформация;
- б) процесс резания;
- в) процесс разрушения поверхностного слоя.

8 Каким типом резца можно обработать цилиндрическую поверхность?

- а) проходным;
- б) отрезным;
- в) фасонным;

9 Сколько у сверла режущих кромок?

- а) три;
- б) две;
- в) четыре.

10 Какое движение совершает червячная фреза при обработке цилиндрического прямозубого колеса?

- а) вращательное;
- б) поступательное;
- в) вращательное и поступательное.

### 7.2.2 Примерный перечень заданий для решения стандартных задач

1 Какой способ фрезерования червячных колес получил наибольшее применение?

- а) с продольной подачей;
- б) с тангенциальной подачей;
- в) с радиальной и тангенциальной подачей

2 Для заточки простых и фасонных профилей применяется шлифовальный ...

- а) круг профиля ПП;
- б) круг профиля Д;
- в) круг профиля Т

3 Приспособления, при помощи которых в формовочной смеси получают отпечатки полости, соответствующие наружной конфигурации отливки

- а) литейная форма;
- б) литейная модель;
- в) стержневой ящик.

4 Процесс протягивания через постепенно сужающееся отверстие в инструменте:

- а) прокатка;

- б) свободная ковка;
- в) волочение

5 Основным параметром режима электродуговой сварки является

- а) сила сварочного тока;
- б) напряжение;
- в) диаметр электрода.

6 Указать марку металллокерамического твердого сплава

- а) P6M5;
- б) ХВГ;
- в) T15K4;

7 Как называется линия, которая образуется пересечением передней и вспомогательной задней поверхностями резца?

- а) вспомогательная режущая кромка;
- б) главная режущая кромка; .
- в) главная передняя поверхность.

8 Угол между передней и задней поверхностями инструмента

- а) угол заострения  $\beta$
- б) передний угол  $\gamma$
- в) угол резания  $\delta$

9 При обработке хрупких материалов (чугуна, стали) образуется стружка...

- а) скалывания;
- б) сливная;
- в) надлома.

10 Формула определения глубины резания при подрезке торца

- а)  $t = h$ ;
- б)  $t = D/2$ ;
- в)  $t = (D - d)/2$ .

### 7.2.3 Примерный перечень заданий для решения прикладных задач

1 Наиболее производительный метод нарезания наружных резьб...

- а) нарезание резьбы резцом;
- б) нарезание резьбы плашкой;
- в) нарезание резьбы резьбонарезной головкой;

2 Какие зуборезные инструменты работают по методу копирования

- а) дисковая модульная фреза;
- б) пальцевая фреза

в) шевер.

3 Наиболее высокую производительность имеет

- а) шпоночная протяжка;
- б) круглая протяжка;
- в) комбинированная протяжка;

4 Для шлифования деталей из твердых сплавов, заточки твердосплавного режущего инструмента применяют абразивный круг из....

- а) электрокорунда; .
- б) карбида кремния черного;
- в) карбида кремния зеленого;

5 Способность смеси обеспечивать сохранность формы без разрушения при ее изготовлении и пользовании

- а) пластичность;
- б) вязкость;
- в) прочность;

6 Инструмент, применяемый для получения штампованной заготовки

- а) молот
- б) матрица;
- в) штамп;

7 Процесс соединения деталей посредством сплава, который смачивает поверхности деталей и затвердевая, связывает их.

- а) пайка;
- б) сварка;
- в) плавка;

8 Какая марка стали обладает наибольшей температурной устойчивостью.

- а) P18;
- б) 9ХС;
- в) Т15К10;

9 Как называется поверхность резца, по которой в процессе резания сходит стружка

- а) вспомогательная режущая кромка;
- б) главная передняя поверхность;
- в) главная задняя поверхность;

10 Угол между передней поверхностью резца и плоскостью резания

- а) угол заострения  $\beta$ ;
- б) передний угол  $\gamma$ ;

в) угол резания  $\delta$ .

#### **7.2.4 Примерный перечень вопросов для подготовки к зачету с оценкой**

1. Формообразование при точении. Классификация токарных резцов
2. Конструкция токарного резца
3. Геометрические параметры токарного резца
4. Формообразования при строгании и долблении
5. Отличие конструкции строгального резца от токарного
6. Классификация строгальных и долбежных резцов
7. Формообразование при сверлении. Классификация сверл
8. Конструкция спирального сверла
9. Геометрические параметры спирального сверла
10. Формообразование при зенкеровании. Классификация зенкеров
11. Конструкция зенкеров
12. Геометрические параметры машинного зенкера
13. Формообразование при развертывании. Классификация разверток
14. Конструкции ручной и машинной разверток
15. Геометрические параметры ручной развертки
16. Формообразование при фрезеровании. Конструктивные и геометрические параметры цилиндрической фрезы
17. Конструктивные и геометрические параметры дисковых отрезных и прорезных фрез
18. Конструктивные и геометрические параметры угловых фрез
19. Конструктивные и геометрические параметры дисковых фасонных фрезы
20. Конструктивные и геометрические параметры дисковых модульных фрезы
21. Конструктивные и геометрические параметры торцовых фрез
22. Конструктивные и геометрические параметры шпоночных и концевых фрез
23. Формообразование при протягивании.
24. Достоинства и недостатки формообразования при протягивании
25. Особенности внутреннего протягивания. Конструктивные и геометрические параметры протяжек
26. Схемы резания, реализуемые при протягивании
27. Требования, предъявляемые к зубьям протяжки
28. Особенности наружного протягивания. Конструктивные и геометрические параметры протяжек
29. Формообразование при резьбонарезании. Типы резьб. Особенности формообразования крупных резьб
30. Типы метчиков
31. Конструктивные и геометрические параметры метчиков
32. Конструктивные и геометрические параметры плашек
33. Формообразование при долблении. Типы долбяков

34. Конструктивные и геометрические параметры дискового прямозубого долбяка
35. Классификация шлифовальных инструментов
36. Маркировка абразивных шлифовальных кругов
37. Маркировка алмазных и эльборовых шлифовальных кругов
38. Маркировка шлифовальных головок
39. Маркировка шлифовальных брусков
40. Маркировка шлифовальных сегментов
41. Маркировка шлифовальных шкурков
42. Маркировка шлифовальных лент
43. Рекомендации по выбору шлифовальных инструментов под заданные условия обработки

### **7.2.5 Примерный перечень вопросов для подготовки к экзамену** **Экзамен учебным планом не предусмотрен.**

### **7.2.6 Методика выставления оценки при проведении промежуточной аттестации**

Промежуточная аттестация проводится в соответствии с календарным графиком. Учебным планом при промежуточной аттестации по дисциплине предусмотрен – **зачет с оценкой.**

К промежуточной аттестации допускаются обучающиеся, получившие оценку «зачтено» по каждой выполненной лабораторной работе и по текущей аттестации и контрольной работе.

Промежуточная аттестация проводится по тестовым заданиям, каждый из которых содержит 10 вопросов, 10 стандартных задач и 10 прикладных задач. Каждый правильный ответ на вопрос в тесте оценивается 1 баллом. Максимальное количество набранных баллов – 30.

1. Оценка «Неудовлетворительно» ставится в случае, если студент набрал менее 16 баллов.
2. Оценка «Удовлетворительно» ставится в случае, если студент набрал от 16 до 20 баллов.
3. Оценка «Хорошо» ставится в случае, если студент набрал от 21 до 25 баллов.
4. Оценка «Отлично» ставится, если студент набрал от 26 до 30 баллов.

### **7.2.7 Паспорт оценочных материалов**

№ п/п	Контролируемые разделы (темы) дисциплины	Код контролируемой компетенции (или ее части)	Наименование оценочного средства
-------	--	---	----------------------------------

1	Формообразование точечным	ОПК-1	Тест, зачет, устный опрос, контрольная работа, опрос, зачет.
2	Формообразование строганием и долблением	ОПК-1	Тест, зачет, устный опрос
3	Формообразование при сверлении	ОПК-1	Тест, зачет, устный опрос, контрольная работа, опрос, зачет.
4	Формообразование при зенкеровании и развертывании	ОПК-1	Тест, зачет, устный опрос
5	Формообразование при фрезеровании	ОПК-1	Тест, зачет, устный опрос контрольная работа, опрос, зачет.
6	Формообразование при протягивании	ОПК-1	Тест, зачет, устный опрос.

### **7.3 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности**

Проверка знаний на лабораторных занятиях, которая проводится в форме фронтального устного опроса, фиксируется преподавателем и доводится до сведения каждого обучающегося. Проверка правильности выполнения лабораторной работы, итогом которой является оценка «зачтено» или «не зачтено», характеризует практическую освоенность материала по теме лабораторной работы.

Решение стандартных задач осуществляется, либо при помощи компьютерной системы тестирования, либо с использованием выданных задач на бумажном носителе. Время решения задач 30 мин. Затем экзаменатором осуществляется проверка решения стандартных задач и выставляется оценка по методическим материалам оценивания их выполнения при промежуточной аттестации.

Решение прикладных задач осуществляется, либо при помощи компьютерной системы тестирования, либо с использованием выданных задач на бумажном носителе. Время решения задач 30 мин. Затем экзаменатором осуществляется проверка решения прикладных задач и выставляется оценка, по методическим материалам оценивания их выполнения при промежуточной аттестации.

Тестирование осуществляется, либо при помощи компьютерной системы тестирования, либо с использованием тестовых заданий на бумажном носителе. Время тестирования 30 мин. Затем осуществляется проверка теста эк-

заменатором и выставляется оценка по методике выставления оценки при проведении промежуточной аттестации.

## **8 УЧЕБНО МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ**

### **8.1 Перечень учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины**

#### **8.1.1 Основная литература**

1. Жачкин, С.Ю. Процессы и операции формообразования [Электронный ресурс]: уч. пособие / С.Ю. Жачкин, В.М. Пачевский. – Электрон. текстовые, граф. дан. (3,73Мб). – Воронеж: ВГТУ, 2013. – 179 с., (10 уч.-изд. л.). – 1 диск. – Режим доступа: <http://catalog.vorstu.ru>.

#### **8.1.2 Дополнительная литература**

1. Сахаров, Г.Н. и др. Металлорежущие инструменты [Текст] / Г.Н. Сахаров, О.Б. Арбузов. – М.: Машиностроение, 1989.

2. Иноземцев, Г.Г. Проектирование металлорежущих инструментов [Текст] / Г.Г. Иноземцев. – М.: Машиностроение, 1984.

3. Пачевский, В. М. Режущий инструмент [Текст]: учеб. пособие [допущено УМО в машиностр.] / В. М. Пачевский, Э.М. Янцов; Воронеж. гос. техн. ун-т. – Воронеж: ВГТУ, 2003. – 193 с.

#### **8.1.3 Методические указания**

1. Жачкин, С.Ю. МУ к выполнению лабораторной работы № 1 по дисциплине «Процессы и операции формообразования» по направлению подготовки бакалавров 151900.62 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» (профиль «Металлообрабатывающие станки и комплексы») всех форм обучения [Электронный ресурс] / С.Ю. Жачкин, Ю.Э.Симонова. – Электрон. текстовые, граф. дан. (770 Кб). – Воронеж: ФГБОУ ВПО «ВГТУ», 2013. – 78 с. (2,4 уч.-изд. л.) – Изд. № 175-2013. – 1 диск. – Режим доступа: <http://catalog.vorstu.ru>.

2. МУ к выполнению лабораторной работы № 2 по дисциплине «Процессы и операции формообразования» по направлению подготовки бакалавров 151900.62 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» (профиль «Металлообрабатывающие станки и комплексы») всех форм обучения [Электронный ресурс] / С.Ю. Жачкин, Ю.Э. Симонова. – Электрон. текстовые, граф. дан. (688 Кб). – Воронеж: ФГБОУ ВПО «ВГТУ», 2013. – 78 с., (2,2 уч.изд. л.). – Изд. № 176-2013. – 1 диск. – Режим доступа: <http://catalog.vorstu.ru>.

3. МУ к выполнению лабораторных работ №№ 3-5 по дисциплине «Процессы и операции формообразования» по направлению подготовки бакалавров 151900.62 «Конструкторско-технологическое обеспечение машино-

строительных производств» (профиль «Металлообрабатывающие станки и комплексы») всех форм обучения [Электронный ресурс] / С.Ю. Жачкин, Ю.Э. Симонова. – Электрон. текстовые, граф. дан. (786 Кб). – Воронеж: ФГБОУ ВПО «ВГТУ», 2013. – 78 с., (2,1 уч.-изд. л.). – Изд. № 177-2013. – 1 диск. – Режим доступа: <http://catalog.vorstu.ru>.

**8.2 Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине (модулю), включая перечень лицензионного программного обеспечения, ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», современных профессиональных баз данных и информационных справочных систем**

- 1) Текстовый редактор Microsoft Word
- 2) Табличный процессор Microsoft Excel
- 3) Компас-график.

## **9 МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БАЗА, НЕОБХОДИМАЯ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА**

Для проведения лекционных и лабораторных занятий используются аудитории 01.1/1, 01.5/1, которые оснащены техническими средствами и учебно-методическими материалами, в том числе:

Интерактивная доска 78” ActivBoard 178.

Мультимедиа-проектор Sony VPL-SX125.

Персональный компьютер 2 шт.

Станки: плоскошлифовальный; учебный настольный фрезерный станок; лабораторный учебный фрезерный станок MiniMILL 45 (2 шт.).

Профилометр АБРИС-ПМ7 для измерения шероховатости поверхностей деталей машин; профилограф-профилометр «Сейтроник ПШ8-3»; микротвердомер ПМТ-3М.

Универсальная машина трения МТУ-01

Станочное оборудование используется для заточки и доводки инструмента, приборы и средства измерения для контроля инструмента.

С целью визуализации измерений и доводки инструмента и для выполнения расчетов режимов резания используются компьютеры и стандартные программные средства.

На занятиях демонстрируются видеоролики и видеоматериалы по процессам формообразования заготовок и деталей машин.

## **10 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)**

По дисциплине «Процессы формообразования и инструмент» читаются лекции, проводятся лабораторные занятия.

Основой изучения дисциплины являются лекции, на которых излагаются наиболее существенные и трудные вопросы, а также вопросы, не нашедшие отражения в учебной литературе.

Выполнение лабораторных работ направлено на изучение основных процессов, происходящих при формообразовании поверхностей деталей, заготовок, обрабатывающего их инструмента; проведение исследования влияний, оказываемых на точность обработки, проведение расчетов режимов резания.

Освоение дисциплины оценивается в форме зачета с оценкой.

Вид учебных занятий	Деятельность студента
Лекция	<p>Написание конспекта лекций:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- кратко, схематично, последовательно фиксировать основные положения, формулировки, обобщения, графики и схемы, выводы;</li> <li>- выделять важные мысли, ключевые слова, термины.</li> </ul> <p>Проверка терминов, понятий с помощью энциклопедий, словарей, справочников с выписыванием толкований в тетрадь. Обозначение вопросов, терминов, материала, которые вызывают трудности, поиск ответов в рекомендуемой литературе. Если самостоятельно не удастся разобраться в материале, необходимо сформулировать вопрос и задать преподавателю на консультации, на лабораторной работе.</p>
Лабораторные работы	<p>Конспектирование рекомендуемых источников. Работа с конспектом лекций, подготовка ответов к контрольным вопросам, просмотр рекомендуемой литературы. Выполнение расчетно-графических заданий, решение задач по алгоритму.</p> <p>При выполнении лабораторных работ применяется метод решения творческой задачи группой студентов, который предлагает ее членам коллективную работу и обсуждение проблем, затем оценку и выбор нужного варианта принятия решения.</p>
Подготовка к текущей и промежуточной аттестации	<p>На всех этапах текущей и промежуточной аттестации по дисциплине необходимо ориентироваться на конспекты лекций, основную и рекомендуемую литературу, выполненные лабораторных работ.</p> <p>Работа обучающегося при подготовке к текущей и промежуточной аттестации должна включать: изучение учебных вопросов; распределение времени на подготовку; консультирование у преподавателя по трудно усвояемым вопросам; рассмотрение наиболее сложных из них в дополни-</p>

	тельной литературе, или других информационных источниках, предложенных преподавателем.
--	--

**АННОТАЦИЯ**  
к рабочей программе дисциплины  
**«Процессы и операции формообразования»**

**Направление подготовки** 15.03.05 – Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

**Профиль** Технология машиностроения

**Квалификация выпускника** Бакалавр

**Нормативный период обучения** 4 года / 5 лет

**Форма обучения** Очная / Заочная

**Год начала подготовки** 2016 г.

**Цели дисциплины**

- приобретение знаний по процессам и операциям формообразования деталей и инструментов, физико-механическим и тепловым свойствам процессов, происходящих при формообразовании;
- получение знаний методов и способов исследований точности требуемых параметров деталей и заданного качества.

**Задачи освоения дисциплины**

- усвоение основных методов и способов процессов формообразования деталей, основных физических сил, действующих на деталь и инструмент, тепловых процессов, происходящих при формообразовании;
- усвоение методики расчетов режимов резания, параметров режущей части инструмента, знаний зависимостей параметра износостойкости инструмента от инструментальных материалов и материалов обрабатываемой детали;
- владение навыками настройки оборудования на выполнение технологических операций формообразования и статистической обработки точности операций формообразования.

**Перечень формируемых компетенций: ОПК-1.**

ОПК-1 – Способность использовать основные закономерности, действующие в процессе изготовления машиностроительных изделий требуемого качества, заданного количества при наименьших затратах общественного труда.

**Общая трудоемкость дисциплины ЗЕТ: 4.**

**Форма итогового контроля по дисциплине: зачет с оценкой.**