

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ

«Национальный исследовательский ядерный университет «МИФИ»

Трехгорный технологический институт –

филиал федерального государственного автономного образовательного учреждения высшего образования

«Национальный исследовательский ядерный университет «МИФИ»

(ТТИ НИЯУ МИФИ)

УТВЕРЖДАЮ

Директор ТТИ НИЯУ МИФИ

Т.И. Улитина

«31» августа 2021 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

«РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ»

Специальность: 15.05.01 Проектирование технологических машин и комплексов

Специализация: Проектирование инструментальных комплексов в
машиностроении

Квалификация (степень) выпускника: инженер

Форма обучения: очная

Трехгорный
2021

1 ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1 Цели дисциплины

Целью изучения дисциплины «Режущий инструмент» является изучение физических и кинематических особенностей процессов обработки материалов и формирование у студентов комплекса знаний и практических навыков, необходимых для эффективного проектирования операций механической обработки деталей машин.

1.2 Задачи дисциплины

Задачами изучения дисциплины являются:

- ознакомление с физическими и кинематическими особенностями процессов обработки материалов;
- изучение явлений, сопутствующих процессу резания, методов формообразования поверхностей деталей машин, геометрических параметров рабочей части типовых инструментов;
- изучение требований, предъявляемых к рабочей части инструментов, к механическим и физико-химическим свойствам инструментальных материалов;
- освоение основных принципов проектирования операций механической и физико-химической обработки с обеспечением заданного качества обработанных поверхностей на деталях машин при максимальной технико-экономической эффективности;
- приобретение навыков обработки экспериментальных данных, результатов натуральных экспериментов и определения оптимальных режимов резания для различных методов обработки поверхностей.

2 МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП ВО

Дисциплина «Режущий инструмент» относится к базовой части блока дисциплин учебного плана по специальности «Проектирование технологических машин и комплексов». Освоение курса данной дисциплины базируется на дисциплинах естественнонаучного профиля, изученных в среднем учебном заведении и ранее изученных дисциплинах, таких как: химия; математика; физика; инженерная графика; метрология, стандартизация и сертификация; сопротивление материалов; материаловедение. Для успешного освоения дисциплины студент должен: знать химию элементов и основные закономерности протекания

химических реакций; основные методы исследования нагрузок, перемещений и напряженно-деформированного состояния; области применения различных современных материалов для изготовления продукции, их состав, структуру, свойства, способы обработки; уметь строить изображения геометрических объектов в ортогональных и аксонометрических проекциях, оформлять различные эскизы; владеть навыками выбора материалов и назначения их обработки. Основные положения дисциплины должны быть использованы в дальнейшем при изучении следующих дисциплин: основы автоматизированного производства, САПР РИ, САПР ТП и т.д.

3 КОМПЕТЕНЦИИ СТУДЕНТА, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ / ОЖИДАЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБРАЗОВАНИЯ И КОМПЕТЕНЦИИ СТУДЕНТА ПО ЗАВЕРШЕНИИ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

3.1 Перечень компетенций

Изучение дисциплины «Режущий инструмент» направлено на формирование элементов следующих компетенций:

общепрофессиональные (ОПК):

– Способен понимать цели и задачи инженерной деятельности в современной науке и машиностроительном производстве (ОПК-1);

– Способен подготавливать технические задания на разработку проектных решений, разрабатывать эскизные, технические и рабочие проекты машин, электроприводов, гидроприводов, средств гидропневмоавтоматики, систем, различных комплексов, процессов, оборудования и производственных объектов с использованием средств автоматизации проектирования и передового опыта разработки конкурентоспособных изделий, участвовать в рассмотрении различной технической документации, подготавливать необходимые обзоры, отзывы, заключения (ОПК-10);

профессионально-специализированные (ПСК):

– Способен демонстрировать знания принципов и особенностей создания инструментальных комплексов в машиностроении и их основных технических характеристик (ПСК-5.2);

– Способен демонстрировать знания конструктивных особенностей

разрабатываемых и используемых в инструментальных комплексах в машиностроении технических средств (ПСК-5.3);

– Способен выбирать необходимые технические данные для обоснованного принятия решений по проектированию инструментальных комплексов в машиностроении (ПСК-5.6);

– Способен проектировать технологические процессы обработки резанием и физико-химической обработки (ПСК-5.8).

3.2 Перечень результатов образования, формируемых дисциплиной, с указанием уровня их освоения

В результате освоения дисциплины студент должен:

знать:

– практические приемы и методы инженерной деятельности; основные виды инженерной деятельности; способы формирования инженерной деятельности;

– практические приемы и методы подготовки технических заданий; основные виды подготовки технических заданий; способы формирования подготовки технических заданий;

– принципы и этапы создания инструментальных комплексов в машиностроении;

– конструктивные особенности технических средств, используемых при создании инструментальных комплексов в машиностроении;

– типы и основные характеристики инструментальных комплексов в машиностроении;

– физико-химическую сущность процессов, протекающих при снятии слоя материала с обрабатываемой поверхности при обработке заготовок деталей машин;

уметь:

– формулировать задачи инженерной деятельности; выбирать методы инженерной деятельности; работать со справочной и специальной литературой по инженерной деятельности;

– формулировать задачи подготовки технических заданий; выбирать методы подготовки технических заданий; работать со справочной и специальной

литературой подготовки технических заданий;

- рассчитывать основные технические характеристики инструментальных комплексов в машиностроении;
- применять методы и средства измерения эксплуатационных характеристик технических средств, используемых при создании инструментальных комплексов в машиностроении;
- применять действующие нормы технологического проектирования при создании инструментальных комплексов в машиностроении;
- применять новые конструкционные материалы и методы повышения качества обработки деталей;

владеть:

- опытом построения инженерной деятельности; опытом обеспечения надежности инженерной деятельности;
- опытом подготовки технических заданий; опытом обеспечения надежности подготовки технических заданий;
- программными средствами для автоматизированного создания инструментальных комплексов в машиностроении;
- навыками выбора технических средств для реализации производственных и технологических процессов изготовления машиностроительной продукции;
- навыками формирования комплекта проектной документации при создании инструментальных комплексов в машиностроении;
- методами совершенствования и разработки новых технологических методов обработки заготовок деталей машин.

3.3 Воспитательная работа

Направление/ цели	Создание условий, обеспечивающих	Использование воспитательного потенциала учебных дисциплин
----------------------	-------------------------------------	---

Профессиональный модуль

<p>Профессиональное воспитание</p>	<p>- формирование чувства личной ответственности за научно-технологическое развитие России, за результаты исследований и их последствия (B17)</p>	<p>1.Использование воспитательного потенциала дисциплин профессионального модуля для формирования чувства личной ответственности за достижение лидерства России в ведущих научно-технических секторах и фундаментальных исследованиях, обеспечивающих ее экономическое развитие и внешнюю безопасность, посредством контекстного обучения, обсуждения социальной и практической значимости результатов научных исследований и технологических разработок.</p> <p>2.Использование воспитательного потенциала дисциплин профессионального модуля для формирования социальной ответственности ученого за результаты исследований и их последствия, развития исследовательских качеств посредством выполнения учебно-исследовательских заданий, ориентированных на изучение и проверку научных фактов, критический анализ публикаций в профессиональной области, вовлечения в реальные междисциплинарные научно-исследовательские проекты.</p>
	<p>- формирование ответственности за профессиональный выбор, профессиональное развитие и профессиональные решения (B18)</p>	<p>Использование воспитательного потенциала дисциплин профессионального модуля для формирования у студентов ответственности за свое профессиональное развитие посредством выбора студентами индивидуальных образовательных траекторий, организации системы общения между всеми участниками образовательного процесса, в том числе с использованием новых информационных технологий.</p>
	<p>- формирование научного мировоззрения, культуры поиска нестандартных научно-технических/практических решений, критического отношения к исследованиям лженаучного толка (B19)</p>	<p>1.Использование воспитательного потенциала дисциплин/практик "Основы научных исследований", «"Учебная практика (научно-исследовательская работа (получение первичных навыков научно-исследовательской работы)" для:</p> <p>- формирования понимания основных принципов и способов научного познания мира, развития исследовательских качеств студентов посредством их вовлечения в исследовательские проекты по областям научных исследований.</p>

		<p>2.Использование воспитательного потенциала дисциплин/практик "Введение в специальность", "Основы научных исследований", "Учебная практика (научно-исследовательская работа (получение первичных навыков научно-исследовательской работы)" для:</p> <ul style="list-style-type: none"> - формирования способности отделять настоящие научные исследования от лженаучных посредством проведения со студентами занятий и регулярных бесед; - формирования критического мышления, умения рассматривать различные исследования с экспертной позиции посредством обсуждения со студентами современных исследований, исторических предпосылок появления тех или иных открытий и теорий.
	<ul style="list-style-type: none"> - формирование навыков коммуникации, командной работы и лидерства (B20); - формирование способности и стремления следовать в профессии нормам поведения, обеспечивающим нравственный характер трудовой деятельности и неслужебного поведения (B21); - формирование творческого инженерного/профессионального мышления, навыков организации коллективной проектной деятельности (B22) 	<p>1.Использование воспитательного потенциала дисциплин профессионального модуля для развития навыков коммуникации, командной работы и лидерства, творческого инженерного мышления, стремления следовать в профессиональной деятельности нормам поведения, обеспечивающим нравственный характер трудовой деятельности и неслужебного поведения, ответственности за принятые решения через подготовку групповых курсовых работ и практических заданий, решение кейсов, прохождение практик и подготовку ВКР.</p> <p>2.Использование воспитательного потенциала дисциплин профессионального модуля для:</p> <ul style="list-style-type: none"> - формирования производственного коллективизма в ходе совместного решения как модельных, так и практических задач, а также путем подкрепление рационально-технологических навыков взаимодействия в проектной деятельности эмоциональным эффектом успешного взаимодействия, ощущением роста общей эффективности при распределении проектных задач в соответствии с сильными компетентностными и эмоциональными свойствами членов проектной группы.
	<ul style="list-style-type: none"> - формирование культуры информационной безопасности (B23) 	<p>Использование воспитательного потенциала дисциплин профессионального модуля для формирования базовых навыков информационной безопасности через изучение последствий халатного отношения к работе с информационными системами, базами данных</p>

		(включая персональные данные), приемах и методах злоумышленников, потенциальном уроне пользователям.
	<p>УГНС 15.00.00 «Машиностроение»:</p> <p>- формирование творческого инженерного мышления и стремления к постоянному самосовершенствованию (В31);</p> <p>- формирование культуры решения изобретательских задач (В32)</p>	<p>Использование воспитательного потенциала дисциплин профессионального модуля и всех видов практик для:</p> <p>- формирования творческого инженерного мышления и готовности к работе в профессиональной среде через изучение вопросов применения методов программной инженерии в проектировании и создании конкурентноспособной машиностроительной продукции;</p> <p>- формирования умений осуществлять самоанализ, осмысливать собственные профессиональные и личностные возможности для саморазвития и самообразования, в целях постоянного соответствия требованиям к эффективным и прогрессивным специалистам в области создания новых современных образцов технологических машин и комплексов с применением современных компьютерных CAD/CAM/CAE-,PDM- и PLM-систем через</p> <p>содержание дисциплин и практик, акцентирование учебных заданий, групповое решение практических задач, учебных проектов, прохождение практик на конкретных рабочих местах, ознакомление с современными технологиями промышленного производства.</p> <p>2.Использование воспитательного потенциала профильных дисциплин "Теория решения изобретательских задач", "Решение инженерных задач на ПЭВМ", "Компьютерные технологии в инженерном деле" для формирования культуры решения изобретательских задач, развития логического мышления, путем погружения студентов в научную и инновационную деятельность института и вовлечения в проектную работу.</p>

4 СОДЕРЖАНИЕ И СТРУКТУРА ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоемкость дисциплины составляет 4 зачетных единиц, 144 часа.

№ п/п	Раздел учебной дисциплины	Недели	Виды учебной деятельности, включая самостоятельную работу студентов и трудоемкость (в часах)				Текущий контроль успеваемости и (неделя, форма)	Аттестация раздела (неделя, форма)	Макс. балл за раздел
			Лекции	Практ. занятия/семинары	Лабораторные работы	Самост. работа			
Семестр 6									
1	Раздел 1	1-4	8	8	2	10	КЛ1-2	Т1-4	10
2	Раздел 2	5-8	8	8	1	10	КЛ2-7	Т2-8	15
3	Раздел 3	9-12	6	8	2	10	КЛ3-11	Т3-12	15
4	Раздел 4	13-18	6	14	1	15	КЛ4-16	Т4 -18	10
Итого			28	38	6	45			50
Экзамен			27						50
Итого за семестр									100

4.1 Содержание лекций

6 семестр

Раздел 1. Инструментальные материалы, требования к инструментальным материалам. Кинематика резания.

Инструментальные материалы. Требования к инструментальным материалам.

Инструментальные стали. Металлокерамические твердые сплавы.

Минералокерамика. Сверхтвердые материалы. Абразивы. Назначение инструментальных материалов. Кинематика резания. Исполнительные движения.

Формообразование инструмента. Формообразования изделия.

Раздел 2. Геометрия инструмента. Воздействие, возникающее при резании

Схемы резания. Режимы резания. Геометрия инструмента. Геометрия резания. Геометрия срезаемого слоя. Динамика резания. Поверхность сдвига. Угол сдвига. Усадка стружки. Деформация и напряжения сдвига. Сила резания. Работа резания и сопротивление резанию. Поверхностные явления.

Раздел 3. Термодинамика резания. Качество поверхности при обработке

Термодинамика резания. Энергетический баланс резания. Тепловое состояние зоны резания. Температура резания. Затупление инструмента. Напряжения в инструменте. Хрупкое разрушение инструмента. Изнашивание инструмента. Сила трения. Сопротивление изнашиванию. Качество изделия. Шероховатость обработанной поверхности. Точность размеров и формы. Остаточные деформации и напряжения в поверхностном слое. Обработка поверхностей. Особенности обработки поверхностей деталей различными инструментами.

Раздел 4. Классификация видов обработки. Разновидности режущих инструментов.

Обработка концевыми мерными инструментами. Сверление, зенкерование, развертывание. Инструмент, режимы резания. Обработка протягиванием. Инструмент, режимы резания. Обработка фрезерованием. Инструмент, режимы резания. Шлифование поверхностей. Инструмент, режимы резания. Обработка плоских поверхностей. Долбление и строгание.

4.2 Тематический план практических занятий

- Геометрические параметры режущей части резцов.
- Влияние режимов резания на коэффициент усадки.
- Влияние на силы резания глубины резания и подачи.
- Влияние на температуру в зоне резания режимов резания.
- Определение оптимального износа резца.
- Определение влияния скорости резания, подачи, глубины резания и угла резания на величину остаточных напряжений.
- Изучение конструктивных и геометрических параметров инструментов: сверла, зенкеры, развертки, фрезы, протяжки

4.3 Тематический план лабораторных занятий

- Заточка резцов, методы контроля режущей части резцов.
- Заточка сверла, методы контроля режущей части сверла.
- Заточка протяжки, методы контроля режущей части протяжки.

4.4 Самостоятельная работа студентов

Самостоятельная работа при изучении дисциплины «Режущий инструмент» состоит в проработке лекционного материала и подготовке к практическим и лабораторным работам по рекомендуемой литературе. Общая трудоемкость самостоятельной работы составляет 36 часов.

5 ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

В соответствии с компетентностным подходом, выпускник вуза должен не просто обладать определенной суммой знаний, а уметь при помощи этих знаний решать конкретные задачи производства.

Учитывая требования ОС НИЯУ МИФИ по специальности 15.05.01 «Проектирование технологических машин и комплексов», реализация компетентностного подхода должна предусматривать широкое использование в учебном процессе активных и интерактивных форм проведения занятий в сочетании с внеаудиторной работой с целью формирования и развития профессиональных навыков обучающихся.

Таблица. Интерактивные образовательные технологии, используемые в аудиторных занятиях.

Семестр	Вид занятия (Л, ПР, ЛР, ТК)	Используемые образовательные технологии интерактивные	Количе- ство часов
6	Л	Мультимедийные технологии	10
	ПР	Тестирование	8
	ЛР	Лабораторные работы	4
Итого:			22

Лекционные занятия проводятся в специализированной аудитории с применением мультимедийного проектора в виде учебной презентации. Учебные

материалы предъявляются студентам для ознакомления и изучения, основные моменты лекционных занятий конспектируются.

Практические и лабораторные занятия проводятся также с применением мультимедийного проектора с разбором типовых решений задач с выдачей учебных материалов студентам.

6 ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ И ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

Перечень оценочных средств, используемых для текущей аттестации

Код	Наименование оценочного средства	Краткая характеристика оценочного средства	Представление оценочного средства в фонде
6 семестр			
КЛ	Коллоквиум	Планы практических занятий для проведения текущего контроля.	Тематика вопросов для подготовки
Т	Тестирование	Комплект тестовых заданий по разделу, с целью аттестации раздела.	Тестовые задания

Расшифровка компетенций через планируемые результаты обучения

Связь между формируемыми компетенциями и планируемыми результатами обучения представлена в следующей таблице:

Код	Проектируемые результаты освоения дисциплины и индикаторы формирования компетенций			Средства и технологии оценки
	Знать (З)	Уметь (У)	Владеть (В)	
ОПК-1	31	У1	В1	Т1, Т2, Т3, Т4, КЛ1, КЛ2, КЛ3, КЛ4, Э
ОПК-10	32	У2	В2	Т1, Т2, Т3, Т4, КЛ1, КЛ2, КЛ3, КЛ4, Э
ПСК-5.2	33	У3	В3	Т1, Т2, Т3, Т4, КЛ1, КЛ2, КЛ3, КЛ4, Э
ПСК-5.3	34	У4	В4	Т1, Т2, Т3, Т4, КЛ1, КЛ2, КЛ3, КЛ4, Э
ПСК-5.6	35	У5	В5	Т1, Т2, Т3, Т4, КЛ1, КЛ2, КЛ3, КЛ4, Э
ПСК-5.8	36	У6	В6	Т1, Т2, Т3, Т4, КЛ1, КЛ2, КЛ3, КЛ4, Э

Этапы формирования компетенций

Раздел	Темы занятий	Коды компетенций	Знания, умения и навыки	Виды аттестации		
				Текущий контроль – неделя	Аттестация раздела – неделя	Промежуточная аттестация
6 семестр						
Раздел 1	Инструментальные материалы, требования к инструментальным материалам. Кинематика резания.	ОПК-1, ОПК-10, ПСК-5.2, ПСК-5.3, ПСК-5.6, ПСК-5.8	31, 32, 33 34, 35, 36, У1, У2, У3, У4, У5, У6, В1, В2, В3, В4, В5, В6	КЛ1-2	Т1-4	Экзамен
Раздел 2	Геометрия инструмента. Воздействие, возникающее при резании	ОПК-1, ОПК-10, ПСК-5.2, ПСК-5.3, ПСК-5.6, ПСК-5.8	31, 32, 33 34, 35, 36, У1, У2, У3, У4, У5, У6, В1, В2, В3, В4, В5, В6	КЛ2-7	Т2-8	
Раздел 3	Термодинамика резания. Качество поверхности при обработке	ОПК-1, ОПК-10, ПСК-5.2, ПСК-5.3, ПСК-5.6, ПСК-5.8	31, 32, 33 34, 35, 36, У1, У2, У3, У4, У5, У6, В1, В2, В3, В4, В5, В6	КЛ3-11	Т3-12	
Раздел 4	Классификация видов обработки. Разновидности режущих инструментов.	ОПК-1, ОПК-10, ПСК-5.2, ПСК-5.3, ПСК-5.6, ПСК-5.8	31, 32, 33 34, 35, 36, У1, У2, У3, У4, У5, У6, В1, В2, В3, В4, В5, В6	КЛ4-16	Т4-18	

Шкала оценки образовательных достижений

Код	Вид оценочного средства	Критерии	Балл	Макс. балл– мин. балл
Т1	Тестовое задание 1,4	выставляется студенту, если 90-100% тестовых вопросов выполнено правильно	5	
Т4		выставляется студенту, если 80-89% тестовых задач выполнено правильно	4	

		выставляется студенту, если 60-79% тестовых задач выполнено правильно	3	5-3
		при ответе студента менее, чем на 60% вопросов тестовое задание не зачитывается и у студента образуется долг, который должен быть закрыт	<3	
T2 T3	Тестовое задание 2,3	выставляется студенту, если 90-100% тестовых вопросов выполнено правильно	10	10-7
		выставляется студенту, если 80-89% тестовых задач выполнено правильно	8,5	
		выставляется студенту, если 60-79% тестовых задач выполнено правильно	7	
		при ответе студента менее, чем на 60% вопросов тестовое задание не зачитывается и у студента образуется долг, который должен быть закрыт	<7	
КЛ	Коллоквиум	<ul style="list-style-type: none"> - глубокое и прочное усвоение программного материала; - полные, последовательные, грамотные и логически излагаемые ответы при видоизменении задания; - свободно справляющиеся с поставленными задачами, знания материала; - правильно обоснованные принятые решения; - владение разносторонними навыками и приемами выполнения практических работ. 	5	5-3
		<ul style="list-style-type: none"> - знание программного материала; - грамотное изложение, без существенных неточностей в ответе на вопрос; - правильное применение теоретических знаний; - владение необходимыми навыками при выполнении практических задач. 	4	
		<ul style="list-style-type: none"> - усвоение основного материала; - при ответе допускаются неточности; - при ответе недостаточно правильные формулировки; - нарушение последовательности в изложении программного материала; - затруднения в выполнении практических заданий; 	3	
		<ul style="list-style-type: none"> - не знание программного материала; - при ответе возникают ошибки; - затруднения при выполнении 	<3	

		практических работ.		
Э	Экзамен	выставляется студенту при правильно написанном билете и при ответе на все дополнительные вопросы по курсу с незначительными неточностями, которые студент должен устранить в процессе беседы с преподавателем, в рамках которой он демонстрирует углубленное понимание предмета и владение ключевыми знаниями, умениями и навыками, предусмотренными данной дисциплиной	40-50	50 – 30
		выставляется студенту при правильно написанном билете и при ответе на часть дополнительных вопросов по курсу с демонстрацией базовых знаний, умений и навыков, предусмотренных данной дисциплиной	35-39	
		выставляется студенту при написанных ответах на вопросы билета (допускается содержание некоторых неточностей) и демонстрации базовых знаний, умений и навыков по данной дисциплине	30-34	
		если студент не написал ответ хотя бы на один из вопросов билета и не может ответить на дополнительные компетентностно-ориентированные вопросы	<30	

Итоговая оценка представляет собой сумму баллов, заработанных студентом при выполнении заданий в рамках текущего и промежуточного контроля и выставляется в соответствии с Положением о кредитно-модульной системе в соответствии со следующей шкалой:

Оценка по 5-балльной шкале	Сумма баллов за разделы	Оценка ECTS
5 – «отлично»	90-100	A
4 – «хорошо»	85-89	B
	75-84	C
	70-74	D
3 – «удовлетворительно»	65-69	E
	60-64	F
2 – «неудовлетворительно»	Ниже 60	F

Расшифровка уровня знаний, соответствующего полученным баллам, дается в таблице указанной ниже

Оценка по 5-балльной шкале – оценка по ECTS	Сумма баллов за разделы	Требования к знаниям дисциплины
«отлично» – A	90 ÷ 100	Оценка «отлично» выставляется студенту, если он глубоко и прочно усвоил программный материал, исчерпывающе, последовательно, четко и логически стройно его излагает, умеет тесно увязывать теорию с практикой, использует в ответе материал монографической литературы.
«хорошо» –	70 ÷ 89	Оценка «хорошо» выставляется студенту, если он твёрдо знает материал, грамотно и по существу излагает его, не

<i>D, C, B</i>		допуская существенных неточностей в ответе на вопрос.
«удовлетворительно» – <i>E, D</i>	60 ÷ 69	Оценка «удовлетворительно» выставляется студенту, если он имеет знания только основного материала, но не усвоил его деталей, допускает неточности, недостаточно правильные формулировки, нарушения логической последовательности в изложении программного материала.
«неудовлетворительно» – <i>F</i>	менее 60	Оценка «неудовлетворительно» выставляется студенту, который не знает значительной части программного материала, допускает существенные ошибки. Как правило, оценка «неудовлетворительно» ставится студентам, которые не могут продолжить обучение без дополнительных занятий по соответствующей дисциплине.

Вопросы к экзамену

1. История развития металлорежущих инструментов.
2. Значение режущих инструментов в машиностроении.
3. Классификация инструмента.
4. Принципы конструирования режущих инструментов.
5. Составные части и элементы режущих инструментов.
6. Требования к инструменту.
7. Требования к качеству режущих инструментов.
8. Методы крепления инструментов.
9. Крепление инструментов с коническим хвостовиком.
10. Значение и типы сборных инструментов.
11. Назначение, классификация и обозначение резцов.
12. Расчет размеров державки резца.
13. Основные положения стружколомания и стружкозавивания.
14. Выбор устройств и способов стружкодробления и стружкозавивания.
15. Конструкции резцов с пластинками из твердого сплава.
16. Резцы с МНП.
17. Классификация фасонных резцов. Преимущества фасонных резцов.
18. Причины искажения профиля фасонного резца.
19. Геометрия режущей части радиальных фасонных резцов. Заточка и переточка их.
20. Погрешности возникающие при обработке фасонными резцами.
21. Особенности и классификация протяжек.
22. Схемы резания протяжек.

23. Форма и геометрия зубьев протяжек.
24. Протяжки одинарной схемы резания.
25. Протяжки групповой схемы резания.
26. Проектирование протяжек равной стойкости.
27. Шлицевые протяжки, схемы резания, виды шлицевых зубьев.
28. Методы обработки зубчатых колес. Типы инструментов.
29. Основные положения теории зубонарезания.
30. Исходный и исходный производящий контуры.
31. Червячные зуборезные фрезы. Замена эвольвентного червяка.
32. Применение и типы зуборезных долбяков.
33. Конструктивные элементы долбяка.
34. Исходное сечение, исходные расстояния долбяка.
35. Шеверы. Типы, назначение. Методы шевингования.
36. Основные параметры шеверов.
37. Значение, область применения и типы фрез.
38. Форма зубьев и основные параметры фрез с остроконечными зубьями.
39. Основные конструкции остроконечных фрез.
40. Фрезы с затылованными зубьями.
41. Инструменты для обработки отверстий, виды и основные параметры сверл.
42. Инструменты для обработки отверстий, виды и основные параметры зенкеров.
43. Инструменты для обработки отверстий, виды и основные параметры разверток.
44. Инструменты для нарезания резьбы, резьбовые резцы, типы, основные параметры.
45. Метчики, типы, основные параметры, виды заточки.
46. Плашки, основные параметры, виды заточки.

7 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

7.1 Основная литература

1. Дерябин, И. П. Проектирование фасонных резцов [Текст]: инженерно-физический практикум / И. П. Дерябин, И. Н. Миронова. - Москва: НИЯУ МИФИ, 2013. - 44 с.: ил. - ISBN 978-5-7262-1852-6

2. Звягольский, Ю.С. Технология производства режущего инструмента [Текст] : [учеб. пособие по специальности "Инструм. системы машиностроит. пр-в"] / Ю. С. Звягольский, В. Г. Солоненко, А. Г. Схиртладзе. - Москва: КноРус, 2012. - 336 с.: ил. - (Для высших учебных заведений. Машиностроение). - Библиогр.: с. 331. - ISBN 978-5-406-02253-5
3. Панкратов, Ю.М. САПР режущих инструментов: учебное пособие / Ю. М. Панкратов. – СПб. : Лань, 2013 . – 336 с. – (Учебники для вузов. Специальная литература). - Режим доступа:
http://e.lanbook.com/books/element.php?pl1_id=5249 - ЭБС «Лань»
4. Тимирязев, В. А. Основы технологии машиностроительного производства: учебник для вузов / В. А. Тимирязев, В. П. Вороненко, А. Г. Схиртладзе; Ред. В. А. Тимирязев. – СПб. : Лань, 2012 . – 448 с. – (Учебники для вузов. Специальная литература). - Режим доступа:
http://e.lanbook.com/books/element.php?pl1_id=3722 - ЭБС «Лань»
5. Гречишников, В. А. Режущие инструменты [Текст] : [учеб. пособие для вузов] / В.А Гречишников [и др.] . - 2-е изд., доп. и перераб. изд. - Старый Оскол: ТНТ, 2010. - 338 с. : граф., табл., рис. - Библиогр.: с. 380. - ISBN 978-5-94178-192-8

7.2 Дополнительная литература

1. Солоненко, В. Г. Резание металлов и режущие инструменты [Текст] : учеб. пособие для вузов / В. Г. Солоненко, А. А. Рыжкин. - Изд. 2-е., стер. - Москва: Высшая школа, 2010. - 413, [1] с.: рис., граф. - (Для высших учебных заведений. Машиностроение и материалобработка)
2. Гречишников, В. А . Проектирование режущего инструмента [Текст] : [учеб. пособие для вузов] / В.А Гречишников [и др.] ; под общ. ред. Н. А. Чемборисова. - Старый Оскол: ТНТ, 2010. - 263 с. : граф., табл., рис. - Библиогр.: с. 220-221. - ISBN 978-5-94178-224-6
3. Формообразование и режущие инструменты [Текст] : учеб. пособие / А. Н. Овсеенко [и др.]. - М.: ФОРУМ, 2010 (Смоленск). - 415 с.: ил. - (Высшее образование). - Библиогр.: с. 411 (13 назв.). - ISBN 978-5-91134-281-4
4. Фельдштейн, Е.Э. Режущий инструмент [Текст]: учебное пособие для студентов машиностроительных специальностей учреждений, обеспечивающих получение высшего образования / Е. Э. Фельдштейн, М. А. Корниевич, М. И.

Михайлов. - Минск: Новое знание, 2007. - 399 с.: ил. - (Техническое образование). - Список лит.: с 396 (40 назв.). - ISBN 978-985-475-250-1

5. Технология машиностроения [Электронный ресурс]: вопросы и ответы. Учебно-методическое пособие для самостоятельной работы студентов/ — Электрон. текстовые данные.— Саратов: Вузовское образование, 2015.— 88 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/29275>. — ЭБС «IPRbooks»
6. Гузеев, В.И. Режимы резания для токарных и сверлильно-фрезерно-расточных станков с числовым программным управлением [Текст]: справочник / В. И. Гузеев, В. А. Батуев, И. В. Сурков; ред. В. И. Гузеев. - 2-е изд. - М.: Машиностроение, 2007. - 368 с. - ISBN 978-5-217-03404-8

8 МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Для проведения учебных занятий лекционного и семинарского типа, групповые и индивидуальные консультации, текущего контроля, промежуточной аттестации используются учебные аудитории, оснащенные оборудованием и техническими средствами обучения.

Учебные аудитории для самостоятельной работы обучающихся оснащены компьютерной техникой с возможностью подключения к сети «Интернет» и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду вуза.

ТТИ НИЯУ МИФИ обеспечен необходимым комплектом лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения.

Сведения о наличии оборудованных учебных кабинетов, объектов для проведения практических занятий представлены на официальном сайте ТТИ НИЯУ МИФИ: <http://tti-mephi.ru/ttimephi/sveden/objects>