

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Балтийский государственный технический университет «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф.
Устинова»
(БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова)

УТВЕРЖДАЮ
Проректор по образовательной
деятельности и цифровизации

_____ А.Е. Шашурин
подпись

«12» января 2024 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
ОПЦ.05 ПРОЦЕССЫ ФОРМООБРАЗОВАНИЯ И ИНСТРУМЕНТЫ

Для специальности
среднего профессионального образования
15.02.16 ТЕХНОЛОГИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ

Рабочая программа учебной дисциплины ОПЦ.05 Процессы формообразования и инструменты разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) среднего профессионального образования по специальности 15.02.16 ТЕХНОЛОГИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ.

Организация-разработчик:
БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова

РАССМОТРЕНО

Учебно-методическим советом БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова
Протокол заседания УМС № 371 от «10» января 2024г.

Председатель УМС _____/А.Е. Шашурин /

СОГЛАСОВАНО

Начальник методического управления

_____/ У.М. Сталькина /

10 января 2024г.

Разработчики:

_____/ Н.Л. Соловьева /

Рецензенты:

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	4
2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ.....	5
3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ	11
4. РЕАЛИЗАЦИЯ ПРОГРАММЫ ДЛЯ ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ	12
5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ.....	13
6. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ.....	14

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1 Область применения программы

Программа учебной дисциплины ОПЦ.05 Процессы формообразования и инструменты предназначена для изучения основ процессов формообразования в образовательных организациях, реализующих образовательные программы среднего профессионального образования при подготовке специалистов среднего звена с учетом профиля получаемого профессионального образования.

1.2 Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы

Программа учебной дисциплины ОПЦ.05 Процессы формообразования и инструменты изучается в разделе учебного плана и относится к общепрофессиональному циклу. На изучение дисциплины отводится **72 часа**.

1.3 Цели и задачи дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины

В результате освоения дисциплины, обучающийся должен

уметь:

- проектировать операции технологического процесса производства продукции отрасли;
- осуществлять рациональный выбор параметров технологического процесса для обеспечения заданных свойств и требуемой точности изделия.

знать:

- типовые технологические процессы производства деталей и узлов машин;
- методы формообразования в машиностроении;
- понятие технологичности конструкции изделия;
- способы обеспечения заданной точности и свойств при изготовлении деталей;
- особенности и сфера применения технологий литья, пластического деформирования, обработки резанием, аддитивного производства.

В результате освоения учебной дисциплины должны быть **сформированы:**

общие компетенции, включающие в себя способность:

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;

ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

профессиональные компетенции, включающие в себя способность:

ПК 1.2. Выбирать метод получения изготоек с учетом условий производства;

ПК 1.4. Выбирать схемы базирования заготовок, оборудование, инструмент и оснастку для изготовления деталей машин.

1.4. Количество часов на освоение учебной дисциплины: максимальной учебной нагрузки обучающегося 72 часа, в том числе обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося – 68 часов, самостоятельной – 4 часа.

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем в часах
Объем учебной дисциплины	72
в том числе:	
теоретическое обучение	34
практические занятия	34
Самостоятельная работа	4
Промежуточная аттестация	-

2.2. Тематический план и содержание учебной дисциплины

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала и формы организации деятельности обучающихся	Объём часов	Коды компетенций, формированию которых способствует элемент программы
1	2	3	4
Раздел 1. Горячая обработка материалов			
Тема 1.1 Литейное производство	Содержание учебного материала: Основные методы формообразования заготовок Литейное производство, его роль в машиностроении. Производство отливок в разовых песчано-глинистых формах. Модельный комплект, его состав и назначение. Формовочные и стержневые смеси. Литье в постоянные формы. Виды литейного брака.	2	ОК 01 ОК 09 ПК 1.2 ПК 1.4
Тема 1.2 Обработка материалов давлением (ОМД)	Содержание учебного материала: Обработка давлением. Понятие о пластической деформации. Прокатное производство. Прессование и волочение: прямое и обкатное прессование. Свободная ковка: ручная и машинная, область применения. Штамповка: сущность процесса, область применения, виды штамповки, типы штампов, материал для изготовления. Гибка.	2	ОК 01 ОК 09 ПК 1.2 ПК 1.4
Тема 1.3 Сварочное производство	Содержание учебного материала: Сварка металлов, виды и способы сварки, типы сварных соединений и швов. Электрическая дуга, электроды. Газовая сварка. Пайка. Виды припоя и их марки по ГОСТу. Склеивание.	2	ОК 01 ОК 09 ПК 1.2 ПК 1.4
Раздел 2. Обработка материалов точением и строганием			
Тема 2.1 Инструменты формообразования	Содержание учебного материала: Виды лезвийного инструмента и область его применения: при механической обработке (точении, сверлении, фрезеровании и т.п.) металлических и неметаллических материалов. Материалы, применяемые для изготовления лезвийного инструмента: инструментальные стали (углеродистые, легированные, быстрорежущие), твердые сплавы, минералокерамические материалы, алмазы эльбор.	2	ОК 01 ОК 09 ПК 1.2 ПК 1.4
	Содержание учебного материала:	2	

Тема 2.2 Геометрия токарного резца	Основные методы обработки металлов резанием. Основы механики работы клина; резец как разновидность клина. Резец как простейший типовой режущий инструмент. Определение конструктивных элементов резца: рабочая часть (головка), крепежная часть (державка, стержень), лезвие, передняя поверхность лезвия. Главная и задние поверхности лезвия, режущая кромка, ленточка лезвия, фаска лезвия, вершина лезвия, радиус вершины. Исходные плоскости для изучения геометрии резца по ГОСТ 25762-83. Углы лезвия резца в главной секущей плоскости. Влияние углов резца на процесс резания. Влияние установки резца. Приборы и инструменты для измерения углов резца. Числовые значения углов типовых резцов		ОК 01 ОК 09 ПК 1.2 ПК 1.4	
	Практические занятия:	8		
	№1. Измерение углов заточки режущей части лезвийного инструмента с помощью угломеров; использование нормативно– справочной документации по выбору лезвийного инструмента №2. Измерение геометрических параметров токарных резцов			
Тема 2.3 Элементы режима резания и срезаемого слоя	Содержание учебного материала:	2	ОК 01 ОК 09 ПК 1.2 ПК 1.4	
	Элементы резания при точении. Срез и его геометрия, площадь поперечного сечения. Скорость резания. Частота вращения заготовки. Основное технологическое (машинное) время обработки. Производительность резца			
	Практическое занятие:	6		
	№3. Составить конспект лекции на тему: «Анализ формул основного времени и производительность резца, пути повышения производительности труда при точении»			
Тема 2.4 Физические явления при токарной обработке Тепловыделение при резании металлов	Содержание учебного материала:	2	ОК 01 ОК 09 ПК 1.2 ПК 1.4	
	Составить конспект лекции на тему: Стружкообразование. Пластические и упругие деформации, возникающие в процессе стружкообразования. Типы стружек. Факторы, влияющие на образование стружки. Явление образования нарост. Теплота, выделяемая в зоне резания в процессе стружкообразования (температура резания), источник температуры резания. Распределение теплоты резания между стружкой, резцом, заготовкой, окружающей атмосферой. Смазочно-охлаждающие технологические средства (СОТС), применяемые при резании			
Тема 2.5 Сопротивление резанию при токарной обработке	Содержание учебного материала:	2	ОК 01 ОК 09 ПК 1.2 ПК 1.4	
	Сила резания, возникающая в процессе стружкообразования, и ее источники. Разложение силы резания на составляющие P_z , P_y , P_x . Действия составляющих силы резания и их реактивных значений на заготовку, резец, зажимное приспособление и станок. Развернутые формулы для определения сил P_z , P_y , P_x в зависимости от различных факторов. Справочные таблицы для определения коэффициентов в формулах составляющих силы резания. Влияние различных факторов на силу резания. Мощность, затрачиваемая на резание			
	Практическое занятие:	4		
№4. Расчет составляющих силы резания по эмпирическим формулам и мощности резания при точении				
Тема 2.6	Содержание учебного материала:	2		
	Факторы, влияющие на стойкость резца			

Скорость резания, допускаемая режущими свойствами резца	Самостоятельная учебная работа: Составить конспект лекции на тему: «Скорость резания, допускаемая режущими свойствами резца»	1	ОК 01 ОК 09 ПК 1.2 ПК 1.4
	Практические занятия:	2	
	№5. Расчет скорости резания при токарной обработке по эмпирической формуле		
	Самостоятельная учебная работа: Расчет и табличное определение режимов резания при точении	1	
Раздел 3. Обработка материалов, сверлением, зенкерованием и развертыванием			
Тема 3.1 Обработка материалов сверлением, зенкерованием и развертыванием	Содержание учебного материала:	1	ОК 01 ОК 09 ПК 1.2 ПК 1.4
	Процесс сверления. Типы сверл. Конструкция спирального сверла. Элементы резания и срезаемого слоя при сверлении, физические особенности процесса сверления. Рассверливание отверстий. Основное технологическое (машинное) время при сверлении и рассверливании отверстий. Назначение зенкерования и развертывания. Особенности процессов зенкерования. Конструкция зенкеров. Особенности процесса развертывания. Конструкция разверток. Основное технологическое (машинное) время при зенкеровании и развертывании отверстий.		
	Самостоятельная учебная работа: Расчет и табличное определение режимов резания при сверлении, зенкеровании и развертывании	1	
	Практические занятия:	2	
	№6. Расчет и табличное определение режимов резания при сверлении, зенкеровании, развертывании		
	№7. Измерение углов заточки режущей части лезвийного инструмента с помощью угломеров; использование нормативно– справочной документации по выбору лезвийного инструмента. Измерение геометрических и конструктивных параметров сверла		
Раздел 4. Обработка материалов фрезерованием			
Тема 4.1 Обработка материала цилиндрическими и торцевыми фрезами	Содержание учебного материала:	2	ОК 01 ОК 09 ПК 1.2 ПК 1.4
	Принцип фрезерования. Типы фрез. Цилиндрическое фрезерование. Элементы резания и срезаемого слоя при цилиндрическом фрезеровании. Встречное и попутное цилиндрическое фрезерование, преимущества и недостатки каждого из методов. Основное технологическое (машинное) время цилиндрического фрезерования. Силы, действующие на фрезу. Износ фрез. Мощность резания при цилиндрическом фрезеровании. Виды торцевого фрезерования: несимметричное, симметричное		
	Самостоятельная учебная работа: Составить конспект лекции на тему: «Расчетное и табличное определение рациональных режимов резания при фрезеровании»	1	

Тема 4.2 Конструкции фрез	Содержание учебного материала: Общая классификация фрез. Цельные и сборные фрезы. Фасонные фрезы с затылованными зубьями. Заточка фрез на заточных станках. Контроль заточки	2	ОК 01 ОК 09 ПК 1.2 ПК 1.4
	Практическое занятие:	2	
	№8. Измерение геометрических и конструктивных параметров фрезы		
Раздел 5. Резьбо-нарезание			
Тема 5.1 Нарезание резьбы резцами, метчиками, плашками, гребенчатыми и дисковыми фрезами	Содержание учебного материала:	2	ОК 01 ОК 09 ПК 1.2 ПК 1.4
	Обзор методов резьбонарезания. Сущность нарезания резьбы резцами. Конструкция и геометрия резьбового резца. Элементы резания. Основное технологическое (машинное) время. Нарезание резьбы плашками и метчиками. Классификация плашек и метчиков. Геометрии плашек. Конструкция метчиков.	2	
Тема 5.2 Расчет и табличное определение режимов резания при резьбонарезании	Содержание учебного материала:	1	ОК 01 ОК 09 ПК 1.2 ПК 1.4
	Табличное определение режимов резания по нормативам. Выбор режимов резания при нарезании резьбы метчиками и плашками		
	Практическое занятие:	2	
	№9. Расчет и табличное определение режимов резания при резьбонарезании		
Раздел 6. Зубонарезание			
Тема 6.1. Нарезание зубьев зубчатых колес методом копирования	Содержание учебного материала: Общий обзор методов нарезания зубьев зубчатых колес. Сущность метода копирования. Дисковые и концевые (пальцевые) фрезы для нарезания зубьев зубчатого колеса, их конструкции и особенности геометрии. Метод обкатки. Конструкция и геометрия червячной пары. Элементы резания при зубофрезеровании. Элементы резания при зубодолблении. Основное технологическое (машинное) время зубодолбления, зубофрезерования	2	ОК 01 ОК 09 ПК 1.2 ПК 1.4
Тема 6.2 Расчёт и табличное определение	Содержание учебного материала:	2	ОК 01 ОК 09 ПК 1.2 ПК 1.4
	Выбор режимов резания при нарезании зубчатых колес методом обкатки зубчатыми долбяками и червячными фрезами табличным способом		
	Практическое занятие:	4	

режимов резания при зубонарезании	№10. Расчет и табличное определение режимов резания при зубодолблении. Расчет и табличное определение режимов резания при зубофрезеровании.		
Раздел 7. Протягивание			
Тема 7.1 Процесс протягивания	Содержание учебного материала:	2	ОК 01 ОК 09 ПК 1.2 ПК 1.4
	Сущность процесса протягивания. Виды протягивания. Части, элементы и геометрия цилиндрической протяжки. Подача на зуб при протягивании. Техника безопасности при протягивании. Определение скорости при протягивании табличным способом. Определение основного технологического машинного времени при протягивании. Определение тягового усилия, проверка тягового усилия по паспортным данным станка		
	Практическое занятие:	4	
	№11. Расчет и табличное определение рациональных режимов резания при протягивании		
Раздел 8. Шлифование			
Тема 8.1 Абразивные инструменты	Содержание учебного материала: Составить конспект лекции на тему: Сущность метода шлифования (обработка абразивным инструментом). Абразивные естественные и искусственные материалы, их марки и физико-механические свойства. Характеристика шлифовального круга	2	ОК 01 ОК 09 ПК 1.2 ПК 1.4
Тема 8.2 Процесс шлифования, доводочные процессы	Содержание учебного материала:	2	ОК 01 ОК 09 ПК 1.2 ПК 1.4
	Виды шлифования. Наружное круглое центровое шлифование. Элементы резания. Расчет машинного времени при наружном круглом шлифовании методом продольной подачи. Наружное круглое шлифование глубинным методом, методом радиальной подачи. Особенности внутреннего шлифования. Особенности плоского шлифования. Элементы резания и машинное время при плоском шлифовании методом радиальной и продольной подачи. Износ абразивных кругов. Правка круга алмазными карандашами и специальными порошками		
Промежуточная аттестация		-	
Всего:		72	

3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

3.1. Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Для реализации программы учебной дисциплины должны быть предусмотрены следующие специальные помещения:

Учебные аудитории, оснащенные посадочными местами по количеству обучающихся; рабочим местом преподавателя, доской учебной, дидактическими пособиями; программным обеспечением; видеофильмами; техническими средствами: видеооборудование (мультимедийный проектор с экраном или телевизор, или интерактивная доска); экран, проектор.

3.2. Информационное обеспечение реализации программы

3.2.1 Литература

1. Процессы формообразования и инструменты [Электронный ресурс] : учебное пособие для бакалавриата / К. Р. Муратов, А. С. Кузнецов. - Электрон. текстовые дан. - Пермь : ПНИПУ, 2017. - 96 с. - (ЭБС СЭБ). - Загл. с титул. экрана. - Электрон. версия печ. публикации Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/160268> (дата обращения: 07.01.2024).

2. Технология конструкционных материалов [Электронный ресурс] : учебное пособие для СПО / - Электрон. текстовые дан. - Москва : Юрайт, 2023. - 234 с. - (ЭБС Юрайт). - Загл. с титул. экрана. - Электрон. версия печ. публикации Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/515499> (дата обращения: 07.01.2024)

3. Технология машиностроения [Электронный ресурс] : учебник для СПО / - Электрон. текстовые дан. - Москва : Юрайт, 2023. - 351 с. - (ЭБС Юрайт). - Загл. с титул. экрана. - Электрон. версия печ. публикации Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/518121> (дата обращения: 07.01.2024).

4. Технологические процессы в машиностроении [Электронный ресурс] : учебник для СПО / - Электрон. текстовые дан. - Москва : Юрайт, 2023. - 564 с. - (ЭБС Юрайт). - Загл. с титул. экрана. - Электрон. версия печ. публикации Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: <https://urait.ru/bcode/513535> (дата обращения: 07.01.2024).

3.2.2 Интернет-ресурсы:

1. ЭБС Издательства «ЮРАЙТ»: <http://biblio-online.ru>
2. Электронная библиотека БГТУ «ВОЕНМЕХ»: <http://library.voenmeh.ru>
3. ЭБС Издательства «ЛАНЬ»: <http://e.lanbook.com/>

4. РЕАЛИЗАЦИЯ ПРОГРАММЫ ДЛЯ ЛИЦ С ОГРАНИЧЕННЫМИ ВОЗМОЖНОСТЯМИ

1. Образование обучающихся с ограниченными возможностями здоровья (при наличии контингента) может быть организовано как совместно с другими обучающимися, так и в отдельных группах.

В освоении дисциплины инвалидами и лицами с ограниченными возможностями здоровья большое значение имеет индивидуальная работа, подразумевающая две формы взаимодействия с преподавателем: индивидуальная учебная работа (консультации), т.е. дополнительное разъяснение учебного материала, и углубленное изучение материала, и индивидуальная воспитательная работа. Индивидуальные консультации по предмету являются важным фактором, способствующим индивидуализации обучения и установлению воспитательного контакта между преподавателем и обучающимся инвалидом или обучающимся с ограниченными возможностями здоровья.

2. Учебно-методические материалы для обучающихся из числа инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья предоставляются в одной из форм, адаптированных к ограничениям их здоровья и восприятия информации.

Перечень учебно-методического обеспечения для обучающихся по дисциплине:

- С нарушением слуха: в печатной форме, в форме электронного документа;
- С нарушением зрения: в печатной форме увеличенным шрифтом, в форме электронного документа;
- С нарушением опорно-двигательного аппарата: в печатной форме, в форме электронного документа;

Данный перечень может быть конкретизирован в зависимости от контингента обучающихся.

3. Освоение дисциплины инвалидами и лицами с ограниченными возможностями здоровья осуществляется с использованием средств обучения общего и специального назначения: мультимедийное оборудование с возможностью экранного увеличения для студентов с нарушением зрения, источники питания для индивидуальных технических средств.

Используется программа невидимого доступа к информации IPRbooks WV Reader.

В каждой аудитории, где обучаются инвалиды и лица с ограниченными возможностями здоровья, предусматривается соответствующее количество мест для обучающихся с учетом ограничений их здоровья.

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Контроль и оценка результатов освоения дисциплины ОПЦ.05 Процессы формообразования и инструменты осуществляется преподавателем в процессе проведения самостоятельных работ, практических занятий, тестирования, а также выполнения обучающимися индивидуальных заданий.

Результаты обучения	Критерии оценки	Методы оценки
<p><u>Знать:</u> Типовые технологические процессы производства деталей и узлов машин; Методы формообразования в машиностроении; Понятия технологичности конструкции изделия; Способы обеспечения заданной точности и свойств при изготовлении деталей; Особенности и сфера применения технологий литья, пластического деформирования, обработки резанием, аддитивного производства.</p> <p><u>Уметь:</u> Проектировать операции технологического процесса производства продукции отрасли; Осуществлять рациональный выбор параметров технологического процесса для обеспечения заданных свойств и требуемой точности изделия.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Качество проектирования операций технологического процесса производства продукции, машиностроительной отрасли - Правильный выбор параметров технологического процесса для обеспечения заданных свойств и требуемой точности изделия - Правильное применение технологических процессов производства деталей и узлов машин - Выбор методов формообразования в машиностроении - Определять технологичность конструкции изделия - Выбор способов обеспечения заданной точности и свойств при изготовлении деталей - Применять технологии литья, пластического деформирования, обработку резанием в аддитивном производстве. 	<p>Оценка результатов выполнения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - текущего контроля (устный/письменный опрос, контрольные вопросы и др.) - практических занятий; - самостоятельных работ.

Форма итогового контроля по учебной дисциплине – ОПЦ.05 Процессы формообразования и инструменты – зачет.

6. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;

ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках;

ПК 1.2. Выбирать метод получения изготоек с учетом условий производства;

ПК 1.4. Выбирать схемы базирования заготовок, оборудование, инструмент и оснастку для изготовления деталей машин.

№	Вопрос	Ответ	Компетенция
1.	<p>Дать формально-логическое определение понятий:</p> <p>1. Глубина резания. 2. Подача.</p> <p>3. Скорость резания.</p> <p>4. Сверление.</p> <p>5. Зенкерование.</p> <p>6. Развертывание.</p>	<p>1. Режимы резания - характеристики процесса снятия стружки. Глубина резания (t) - толщина снимаемого слоя материала за один проход инструмента.</p> <p>2. Подача (S) - величина перемещения инструмента в направлении резания за один оборот детали или инструмента относительно неподвижной детали.</p> <p>3. Скорость резания (V) - величина перемещения заготовки относительно режущей кромки инструмента в процессе резания, или величина перемещения наиболее удаленной точки инструмента, в единицу времени.</p> <p>4. Сверление- операция получения круглых отверстий при помощи специального инструмента-сверла.</p> <p>5. Зенкерование- операция получения высокоточных (до 9 качества) круглых отверстий при помощи специального инструмента-зенкера, имеющего 3-4 режущих кромки.</p> <p>6. Развертывание- операция получения высокоточных (до 7 качества) круглых отверстий при помощи специального инструмента-развертки, имеющей 6,8,10 и более режущих кромок</p>	ПК 1.2
2.	<p>Дать формально- логическое определениековки и штамповки.</p>	<p>Ковка-операция придания необходимой формы металлам, используя свойство пластичности, под действием ударной нагрузки на заготовку, находящуюся в нагретом состоянии. Бывает: свободная, на оправках, художественная и т.д.</p> <p>Штамповка- операция придания необходимой формы металлам, используя свойство пластичности, под действием ударной нагрузки на заготовку, помещенную в специальный штамп, который состоит из неподвижной части-матрицы и подвижной- пуансона. Бывает: объемная, многоручьевая, листовая, разделительная и т.д.</p>	ПК 1.2
3.	<p>Какой вид стружки образуется при механической обработке чугуна?</p> <p>1. элементная</p> <p>2. ступенчатая</p> <p>3. сливная</p> <p>4. стружка надлома</p>	4. стружка надлома	ПК 1.2
4.	<p>В чем основное отличие метода копирования от метода обкатки?</p> <p>Варианты ответов:</p>	в). По методу копирования форма режущей кромки инструмента соответствует форме обработанной поверхности детали	ПК 1.2

	<p>а). По методу копирования форма обработанной поверхности детали получается как результат действия огибающей кривой к ряду последовательных положений режущей кромки инструмента;</p> <p>б). По методу копирования форма обработанной поверхности детали получается как траектория движения вершины режущей кромки инструмента;</p> <p>в). По методу копирования форма режущей кромки инструмента соответствует форме обработанной поверхности детали</p>		
5.	<p>В теории резания и пластической деформации материалов рассматриваются напряжения: Варианты ответов:</p> <p>а). Только 1-го и 2-го рода;</p> <p>б). Только 2-го и 3-го рода;</p> <p>в). Только 3-го рода.</p>	а). Только 1-го и 2-го рода;	ПК 1.2
6.	<p>Твердость инструментального материала должна</p> <p>Варианты ответов:</p> <p>а) немного превышать твердость обрабатываемого материала;</p> <p>б) значительно превышать твердость обрабатываемого материала;</p> <p>в) быть равной твердости обрабатываемого материала.</p>	б) значительно превышать твердость обрабатываемого материала;	ПК 1.4.
7.	<p>Основными показателями механической прочности инструментальных материалов являются</p> <p>а) прочность на сжатие и изгиб;</p> <p>б) прочность на растяжение и изгиб; в) прочность на сдвиг и изгиб.</p>	а) прочность на сжатие и изгиб;	ПК 1.4.
8.	<p>Углеродистые инструментальные стали улучшенного качества</p> <p>Варианты ответов:</p> <p>а) марки У10, У11, У12, У13;</p> <p>б) марки У10А, У11А, У12А, У13А;</p> <p>в) марки У10И, У11И, У12И, У13И.</p>	б) марки У10А, У11А, У12А, У13А;	ПК 1.4.
9.	<p>Легированные инструментальные стали по сравнению с углеродистыми имеют</p> <p>Варианты ответов:</p> <p>а) повышенную закаливаемость;</p> <p>б) повышенную прокаливаемость;</p> <p>в) повышенную подкаливаемость.</p>	б) повышенную прокаливаемость	ПК 1.4.
10.	<p>По обрабатываемости шлифованием (шлифуемости) быстрорежущие стали в соответствии с содержанием ванадия можно разделить</p> <p>Варианты ответов:</p> <p>а) на четыре группы;</p> <p>б) на две группы;</p> <p>в) на три группы.</p>	а) на четыре группы;	ПК 1.4.
11.	<p>Какое количество и каких элементов содержит быстрорежущий материал марки Р10К5Ф5?</p> <p>Варианты ответов:</p> <p>а). Вольфрам – 10%, кобальт – 5%, фосфор – 5%, остальное – железо углерод;</p>	в). Вольфрам – 10%, кобальт – 5%, ванадий – 5%, остальное – железо углерод;	ОК 01

	<p>б). Вольфрам – 10%, кобальт – 5%, висмут – 5%, остальное – железо углерод;</p> <p>в). Вольфрам – 10%, кобальт – 5%, ванадий – 5%, остальное – железо углерод;</p>		
12.	<p>Архитектура многослойного композиционного покрытия (МКП) включает:</p> <p>Варианты ответов:</p> <p>а) слой, примыкающий к инструментальному материалу; адгезионный слой, примыкающий к обрабатываемому материалу;</p> <p>б) слой, примыкающий к инструментальному материалу; промежуточный слой; слой, примыкающий к обрабатываемому материалу;</p> <p>в) слой, примыкающий к инструментальному материалу; диффузионный слой; слой, примыкающий к обрабатываемому материалу.</p>	<p>б) слой, примыкающий к инструментальному материалу; промежуточный слой; слой, примыкающий к обрабатываемому материалу;</p>	ОК 01
13.	<p>Для оценки геометрических параметров режущих инструментов используют следующие прямоугольные системы координат: Варианты ответов:</p> <p>а). Кинематическую, статическую и динамическую;</p> <p>б). Инструментальную, статическую и кинематическую;</p> <p>в). Кинематическую, инструментальную, статическую и динамическую.</p>	<p>б). Инструментальную, статическую и кинематическую;</p>	ОК 01
14.	<p>С уменьшением угла</p> <p>Варианты ответов:</p> <p>а) уменьшается активная рабочая длина главной режущей кромки;</p> <p>б) увеличивается активная рабочая длина главной режущей кромки;</p> <p>в) увеличивается активная рабочая длина вспомогательной режущей кромки.</p>	<p>б) увеличивается активная рабочая длина главной режущей кромки;</p>	ОК 01
15.	<p>Инструментальные материалы, изготовленные из углеродистых (типа У10А и др.) и низколегированных (типа 9ХС и др.) сталей можно использовать при: Варианты ответов:</p> <p>а). Скорости резания < 20м мин;</p> <p>б). Скорости резания 20...50м мин;</p> <p>в). Скорости резания 50м мин.</p>	<p>а). Скорости резания < 20м мин;</p>	ОК 01
16.	<p>Для обработки конструкционных материалов с $\sigma_v < 900$ МПа применяются быстрорежущие стали</p> <p>Варианты ответов:</p> <p>а) Р12Ф4К5, Р10Ф5К5;</p> <p>б) Р7М4Ф2К8, Р9М4К8;</p> <p>в) Р6М5, Р12.</p>	<p>в) Р6М5, Р12.</p>	ОК 09
17.	<p>На какие параметры процесса обработки оказывает влияние угол наклона главной режущей кромки токарного резца?</p> <p>Варианты ответов:</p> <p>а). На направление схода стружки;</p> <p>б). На расположение углов в плане; в). На направление движения подачи.</p>	<p>а). На направление схода стружки;</p>	ОК 09

18.	Вольфрамо-кобальтовые сплавы при одинаковом химическом составе различаются размерами зерен карбидных составляющих Варианты ответов: а) на нормально мелкозернистые, мелкозернистые, среднезернистые; б) на особо мелкозернистые, мелкозернистые, среднезернистые; в) на нано мелкозернистые, мелкозернистые, среднезернистые.	б) на особо мелкозернистые, мелкозернистые, среднезернистые;	ОК 09
19.	Безвольфрамовые твердые сплавы (БВТС) – это сплавы, состоящие из карбидов и карбонитридов Варианты ответов: а) титана; б) молибдена; в) никеля.	а) титана;	ОК 09
20.	Для получения покрытий на режущих инструментах в основном используют процессы Варианты ответов: а) механического и физического осаждения; б) химического и физического осаждения; в) теплового и физического осаждения.	б) химического и физического осаждения;	ОК 09