

Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце:

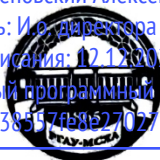
ФИО: Арженовский Алексей Григорьевич

Должность: И.о. директора института механики и энергетики имени В.П. Горячкина

Дата подписания: 12.12.2025 15:40:54

Уникальный программный ключ:

3097683b38557fe8e27027e8e64c5f15ba3ab904



**МИНИСТЕРСТВО СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

**ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ**

**«РОССИЙСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АГРАРНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ –**

**МСХА имени К.А. ТИМИРЯЗЕВА»**

**(ФГБОУ ВО РГАУ - МСХА имени К.А. Тимирязева)**

Институт механики и энергетики им. В.П. Горячкина  
кафедра Материаловедение и технология машиностроения

УТВЕРЖДАЮ  
И.о. директора института механики  
и энергетики имени В.П. Горячкина  
Арженовский А.Г.  
2025 г.



## РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

### Б1.О.24 Технология конструкционных материалов

для подготовки бакалавров

ФГОСВО

Направление 23.03.03 Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов

Направленность: Автомобильный сервис, сервис транспортно-технологических машин и оборудования

Курс 1

Семестр 2

Форма обучения очная

Год начала подготовки 2025 г.

Москва, 2025

Разработчики:

Гайдар С.М., д.т.н., профессор

«18» 06 2025г.

Лапсарь О.М., к.т.н., ассистент

«18» 06 2025г.

Рецензент Шевкун Н.А., к.с-х.н., доцент кафедры

«Электроснабжения и теплоэнергетики имени академика И.А. Будзко»

«18» 06 2025г.

Программа составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО по специальности 23.03.03 Эксплуатация ТТМиК учебного плана

Программа обсуждена на заседании кафедры

«Материаловедение и технология машиностроения»

протокол № 12 от «20» 06 2025г.

Зав. кафедрой Гайдар С.М., д.т.н., профессор

«20» 06 2025г.

Согласовано:

Председатель учебно-методической комиссии института механики и энергетики имени В.П. Горячкина

протокол № 5 от «20.06» 2025г.

«20» 06 2025г.

Заведующий выпускающей кафедрой

Дидманидзе О.Н.

«23» 06 2025г.

Заведующий выпускающей кафедрой

Апатенко А.С.

«23» 06 2025г.

Зав.отделом комплектования ЦНБ

Зам. директора ЦНБ

Ефимова Н.В.  
(подпись)

## Содержание

<b>АННОТАЦИЯ.....</b>	<b>4</b>
<b>1. ЦЕЛЬ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ.....</b>	<b>5</b>
<b>2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В УЧЕБНОМ ПРОЦЕССЕ.....</b>	<b>6</b>
<b>3. ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ, СООТНЕСЕННЫХ С ПЛАНИРУЕМЫМИ РЕЗУЛЬТАТАМИ ОСВОЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ.....</b>	<b>8</b>
<b>4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ .....</b>	<b>12</b>
4.1 РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ТРУДОЁМКОСТИ ДИСЦИПЛИНЫ ПО ВИДАМ РАБОТ ..... ПО СЕМЕСТРАМ.....	12
4.2 СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ.....	13
4.3 ЛЕКЦИИ/ЛАБОРАТОРНЫЕ/ПРАКТИЧЕСКИЕ/СЕМИНАРСКИЕ ЗАНЯТИЯ .....	20
<b>5. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ.....</b>	<b>35</b>
<b>6. ТЕКУЩИЙ КОНТРОЛЬ УСПЕВАЕМОСТИ И ПРОМЕЖУТОЧНАЯ АТТЕСТАЦИЯ ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ .....</b>	<b>36</b>
6.1. ТИПОВЫЕ КОНТРОЛЬНЫЕ ЗАДАНИЯ ИЛИ ИНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ОЦЕНКИ ЗНАНИЙ, УМЕНИЙ И НАВЫКОВ И (ИЛИ) ОПЫТА ДЕЯТЕЛЬНОСТИ .....	36
6.2. ОПИСАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЕЙ И КРИТЕРИЕВ КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ, ОПИСАНИЕ ШКАЛ ОЦЕНИВАНИЯ .....	56
<b>7. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ.....</b>	<b>59</b>
7.1 ОСНОВНАЯ ЛИТЕРАТУРА .....	59
7.2 ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ЛИТЕРАТУРА .....	59
7.3 НОРМАТИВНЫЕ ПРАВОВЫЕ АКТЫ .....	59
7.4 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ, РЕКОМЕНДАЦИИ И ДРУГИЕ МАТЕРИАЛЫ К ЗАНЯТИЯМ.....	59
<b>8. ПЕРЕЧЕНЬ РЕСУРСОВ ИНФОРМАЦИОННО-ТЕЛЕКОММУНИКАЦИОННОЙ СЕТИ «ИНТЕРНЕТ», НЕОБХОДИМЫХ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ.....</b>	<b>60</b>
<b>9. ПЕРЕЧЕНЬ ПРОГРАММНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ И ИНФОРМАЦИОННЫХ СПРАВОЧНЫХ СИСТЕМ.....</b>	<b>60</b>
<b>10. ОПИСАНИЕ МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ БАЗЫ, НЕОБХОДИМОЙ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА ПО ДИСЦИПЛИНЕ .....</b>	<b>62</b>
<b>11. МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ СТУДЕНТАМ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ .....</b>	<b>64</b>
Виды и формы отработки пропущенных занятий.....	64
<b>12. МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПРЕПОДАВАТЕЛЯМ ПО ОРГАНИЗАЦИИ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ.....</b>	<b>65</b>

## **АННОТАЦИЯ**

рабочей программы учебной дисциплины  
**Б1.О.24 Технология конструкторских материалов**  
для подготовки бакалавров по направлению 23.03.03 - Эксплуатация  
транспортно-технологических машин и комплексов

**Целью освоения дисциплины** «Технология конструкционных материалов» является освоение студентами теоретических и практических знаний необходимых для обоснованного выбора технологии получения и обработки материалов, обеспечивающих высокую надежность детали, использования технических средств для определения параметров технологических процессов и качества продукции, а также навыков проведения, и оценки результатов измерений и готовности к определению безопасности цифровых роботизированных технологических процессов и производств.

**Место дисциплины в учебном процессе:** дисциплина «Технология конструкционных материалов» относится к дисциплинам по выбору, части, формируемой участниками образовательных отношений, учебного плана по направлению подготовки 23.03.03 - Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов.

**Требования к результатам освоения дисциплины:** в результате освоения дисциплины формируются следующие компетенции (индикаторы достижения компетенции): УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.

**Краткое содержание дисциплины:** дисциплина имеет основные разделы: физические основы процесса резания, сила и скорость резания при точении, зубо- и резбонарезание, обработка пластическим деформированием. Дисциплина даёт студентам представления об основных материалах, используемых в машиностроении, их свойствах, способах получения и обработки. Полученные знания позволяют сделать правильный выбор технологии получения и обработки материала. Полученные в ходе

освоения данной дисциплины знания являются базовыми для изучения ряда профессиональных дисциплин и необходимы для дальнейшей подготовки бакалавров. Представления о свойствах материалов, способах обработки и применяемых инструментах и оборудовании являются основой для конструирования и производства деталей и механизмов любого назначения.

Общая трудоёмкость составляет 4 з.е. (144 ч)

Промежуточный контроль: экзамен

## **1. Цели освоения дисциплины**

**Целью освоения дисциплины** «Технология конструкционных материалов» является освоение студентами теоретических и практических знаний, необходимых для обоснованного выбора материалов и способов их обработки, для получения свойств, обеспечивающих высокую надежность детали, использования технических средств для определения параметров технологических процессов и качества продукции, а также навыков проведения и оценки результатов измерений и готовности к определению безопасности цифровых роботизированных технологических процессов и производств.

Целью освоения дисциплины «Технология конструкционных материалов» является формирование у обучающихся компетенций, обеспечивающих способность к использованию мультимедийных технологий, изучению основ дисциплины с применением современных цифровых инструментов.

**Задачи освоения дисциплины:** изучение и практическое освоение основ теории и технологии обработки металлов давлением, сварки и пайки; основ литейного производства; обработки материалов резанием на металлообрабатывающем оборудовании; изучение влияния различных факторов на обрабатываемость материалов, качество и точность обработки; освоение методик назначения рациональных режимов резания; знакомство с металлорежущими станками, механизмами, станочными приспособлениями.

В результате изучения дисциплины «Технология конструкционных материалов» студент *должен*:

**знать** основы теории и технологии обработки металлов давлением, сварки и пайки; основ литейного производства; закономерности резания конструкционных материалов, способы и режимы обработки, инструментальные материалы и инструменты;

**уметь** выбирать рациональный способ и режимы изготовления, обработки деталей, оборудование, инструменты; применять средства контроля технологических процессов;

**владеть** методиками выбора метода получения заготовки, обоснования выбора марки материала детали, инструмента, назначения элементов режима обработки и оборудования исходя из технических требований к изделию; методами контроля технологических процессов и качества изделий; средствами и методами повышения безопасности и экологичности технических средств и технологических процессов.

Знания, умения и навыки, получаемые в результате изучения дисциплины «Технология конструкционных материалов», необходимы для последующего изучения специальных дисциплин и дальнейшей их практической деятельности в области эффективного использования и обслуживания сельскохозяйственной техники, машин и оборудования, а также цифровых роботизированных технологических процессов и производств.

## **2. Место дисциплины в учебном процессе**

Дисциплина «Технология конструкционных материалов» относится к дисциплинам по выбору части, формируемой участниками образовательных отношений, образовательной программы бакалавриата направление 23.03.03 - Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов

Взаимосвязана логически и содержательно-методически со следующими дисциплинами и практиками ООП:

*В базовой части:*

- Физика;

- Химия;
- Механика;

*В вариативной части:*

- Технология машиностроения.

Особенностью дисциплины является необходимость ее изучения независимо от профиля инженерной подготовки. Она охватывает глобальные вопросы, связанные со строением, структурой, свойствами, способами получения материалов, а также разработкой технологий их обработки.

Рабочая программа дисциплины «Технология конструкционных материалов» для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья разрабатывается индивидуально с учетом особенностей психофизического развития, индивидуальных возможностей и состояния здоровья таких обучающихся.

### **3. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине материаловедение и технологии конструкционных материалов, соотнесенных с планируемыми результатами освоения образовательной программы**

Изучение данной учебной дисциплины направлено на формирование у обучающихся компетенций, представленных в таблице 1.



№ п/п	Код комп етенц ии	Содержани е компетенц ии (или её части)	Индикаторы компетенций	В результате изучения учебной дисциплины обучающиеся должны:		
				знать	уметь	владеть
1.	УК-1	Способен осуществлять поиск, критический анализ и синтез информации, применять системный подход для решения поставленных задач	УК-1.2. Находит и критически анализирует информацию, необходимую для решения поставленной задачи.	Способы анализа информации, необходимой для решения поставленных задач	Осуществлять эффективный поиск необходимой информации с использованием различных инструментов и методов, систематизировать информацию по заданным критериям.	Навыками работы с различными информационными системами и базами данных, методами верификации информации из разных источников.
			УК-1.3 Рассматривает возможные варианты решения задачи, оценивая их достоинства и недостатки	Возможные варианты решения задач	Оценивать достоинства и недостатки возможных вариантов решения задач	Возможными вариантами решения задач и способами оценки их достоинств и недостатков.
			УК-1.5 Определяет и оценивает последствия возможных решений задачи	Способы поиска и анализа получаемой информации	Грамотно, логично, аргументированно формировать собственные суждения и оценки. Отличать факты от мнений, интерпретаций, оценок в рассуждениях других участников деятельности	Системными подходами для решения поставленных задач
2.	ОПК-1	Способен применять естественнонаучные и инженерные	ОПК-1.1 Демонстрирует знание основных законов математических и естественных наук,	Основные законы математических и естественных наук, необходимые для решения типовых задач	Решать типовые задачи профессиональной деятельности на основе знаний основных законов математических	Знаниями основных законов математических и естественных наук для решения стандартных задач профессиональной деятельности

		ерные знания, методы математического анализа и моделирования в профессиональной деятельности	необходимых для решения типовых задач профессиональной деятельности.	профессиональной деятельности	и естественных наук с применением информационно-коммуникационных технологий	
			ОПК-1.2 Использует знания основных законов математических и естественных наук для решения стандартных задач в области эксплуатации транспортных и транспортно-технологических машин	Методы использования основных законов математических и естественных наук для решения стандартных задач \	Применять методы решения типовых задач профессиональной деятельности	Знаниями основных законов математических и естественных наук для решения стандартных задач в агроинженерии с применением информационно-коммуникационных технологий
3.	ОПК-5	Способен принимать обоснованные технические решения, выбирать эффективные и безопасные технические средства и технологии при решении задач	ОПК-5.1 Демонстрирует знание современных технологий в профессиональной деятельности.	Закономерности естественных наук, применимые в профессиональной деятельности, фундаментальные законы математики, физики, химии и других естественных наук. Единицы измерения и системы измерений, используемые в научных расчетах. Методы количественной оценки параметров и характеристик	Проводить расчеты с использованием физических и химических законов. Выполнять анализ полученных результатов с учетом погрешностей. Интерпретировать данные экспериментов и наблюдений	Практическими навыками решения типовых задач с применением законов естественных наук. Способами обработки и анализа экспериментальных данных. Навыками работы с измерительными приборами и лабораторным оборудованием

		профессио нальной деятельнос ти;				
--	--	---	--	--	--	--

#### 4. Структура и содержание дисциплины.

Общая трудоёмкость дисциплины составляет **4** зачетные единицы, т.е. **144** академических часов .

Распределение по видам работ представлено в таблице 2.

Разделы дисциплины «Технология конструкционных материалов» изучаются на третьем курсе.

##### 4.1 Распределение трудоёмкости дисциплины по видам работ

Распределение трудоёмкости дисциплины по видам работ представлено в таблице 2.

Таблица 2

##### Распределение трудоёмкости дисциплины по видам работ в семестре

Вид учебной работы	Трудоёмкость, час.	
	час.	в т.ч. семестр № 2
<b>Общая трудоёмкость</b> дисциплины по учебному плану	<b>144</b>	<b>144</b>
<b>1. Контактная работа:</b>	<b>52,4</b>	<b>52,4</b>
<b>Аудиторная работа</b>	<b>52,4</b>	<b>52,4</b>
<i>в том числе:</i>		
<i>лекции (Л)</i>	16	16
<i>практические занятия (ЛР)</i>	34	34
<i>контактная работа на промежуточном контроле (КРА)</i>	0,4	0,4
<i>консультация перед экзаменом</i>	2	2
<b>2. Самостоятельная работа (СРС)</b>	<b>91,6</b>	<b>91,6</b>
<i>самостоятельное изучение разделов, самоподготовка (проработка и повторение лекционного материала и материала учебников и учебных пособий, подготовка к практическим работам)</i>	64,6	64,6
<i>Подготовка к экзамену (контроль)</i>	27	27
Вид промежуточного контроля:		экзамен

##### 4.2. Содержание дисциплины

Дисциплина «Технология конструкционных материалов» состоит из двух модулей, содержание которых представлено в таблице 3.

Таблица 3

##### 4.2 Тематический план учебной дисциплины

Наименование разделов и тем дисциплин (укрупнёно)	Всего	Аудиторная работа			Внеаудиторная работа СР
		Л	ПЗ	ПКР	
Раздел 1. Процесс резания и его основные элементы.	17,6	2	4		11,6
Раздел 2. Токарные резцы.	16	2	4		10

Наименование разделов и тем дисциплин (укрупнёно)	Всего	Аудиторная работа			Внеаудитор ная работа СР
		Л	ПЗ	ПКР	
Раздел 3. Физические основы процесса резания металлов. Износ режущих инструментов	14	2	4		8
Раздел 4. Силы и скорость резания при точении.	14	2	4		8
Раздел 5. Сверление, зенкерование, развёртывание	16	2	6		8
Раздел 6. Строгание, долбление и протягивание	16	2	6		8
Раздел 7. Фрезерование	12	2	4		6
Раздел 8. Абразивные материалы и методы обработки поверхностей	9	2	2		5
Контактная работа на промежуточном контроле (КРА)	0,4			0,4	
Консультация перед экзаменом	2			2	
<i>Подготовка к экзамену</i>	27				27
<b>Всего за семестр</b>	<b>144</b>	<b>16</b>	<b>34</b>	<b>2,4</b>	<b>91,6</b>
<b>Итого по дисциплине</b>	<b>144</b>	<b>16</b>	<b>34</b>	<b>2,4</b>	<b>91,6</b>

## **Раздел 1. Процесс резания и его основные элементы**

### **Тема 1.1. Обработка металлов резанием**

Лезвийная и абразивная обработка. Кинематика резания. Обрабатываемая и обработанная поверхности, поверхность резания. Схема резания, поверхности, движения. Материалы для изготовления режущих инструментов. Новые инструментальные материалы. Стали для изготовления корпусов, оправок и др.

### **Раздел 2. Токарные резцы**

#### **Тема 2.1. Назначение, классификация и типы токарных резцов**

Конструктивные элементы токарного резца. Марки твёрдых сплавов по ГОСТ 3882–74 и ISO и области их применения. Группы применяемости сплавов по ISO–513 (P, M, K, N, S, H). Формы и размеры пластинок твёрдого сплава. Способы дробления стружки. Конструкции резцов со сменными твёрдосплавными пластинами. Координатные плоскости. Геометрические параметры токарных резцов. Кинематические углы резца.

### **Раздел 3. Физические основы процесса резания металлов. Износ режущих инструментов.**

#### **Тема 3.1. Процессы стружкообразования при резании.**

Процесс образования стружки при резании конструкционных материалов. Виды стружек. Явления, сопровождающие процесс резания металлов. Деформации в процессе резания пластических материалов. Работа и тепловые явления в процессе резания. Изнашивание режущих инструментов.

Виды и формы износа. Критерий износа. Смазочно-охлаждающие жидкости и их влияние на процесс обработки. Качество обработанной поверхности. Показатели качества. Основные критерии оценки шероховатости

обработанной поверхности по ГОСТ. Вибрации при резании металлов. Волнистость.

#### **Раздел 4. Силы и скорость резания при точении.**

##### **Тема 4.1. Силы резания при точении.**

Схема действия сил на резец. Равнодействующая сила резания и её составляющие. Факторы, влияющие на главную составляющую силы резания. Мощность и крутящий момент резания при точении.

Скорость резания и стойкость инструмента при точении.

Факторы, влияющие на скорость резания. Методика назначения рационального режима резания при точении.

Производительность работы при точении и пути ее повышения. Токарно-винторезный станок. Силовое и скоростное резание.

Обрабатываемость материалов и критерии ее оценки.

Влияние различных факторов на обрабатываемость материалов. Показатели обрабатываемости при черновой и чистовой обработке. Методы оценки обрабатываемости.

#### **Раздел 5. Сверление, зенкерование, развёртывание**

##### **Тема 5.1. Режимы резания при сверлении, зенкеровании и развёртывании.**

Назначение и типы свёрл, зенкеров и разверток. Конструктивные элементы спиральных свёрл, зенкеров и разверток. Геометрия режущей части. Схемы обработки и элементы режима резания. Способы повышения эксплуатационной стойкости свёрл. Силы и крутящий момент при сверлении. Скорость резания и стойкость свёрл. Назначение режима резания при сверлении, зенкеровании и развёртывании. Сверла с пластинками твёрдого сплава. Заточка свёрл.

#### **Раздел 6. Стругание, долбление и протягивание**

##### **Тема 6.1. Особенности резания при строгании, долблении и протягивании.**

Строгальные и долбежные резцы. Станки. Элементы режима резания. Назначение режима резания. Протягивание. Назначение. Типы протяжек. Конструктивные элементы и геометрия протяжек. Расчет протяжек на прочность. Схемы протягивания. Элементы режима резания и основное время. Заточка протяжек. Прошивка и ее конструктивные особенности. Выглаживающие протяжки.

#### **Раздел 7. Фрезерование**

##### **Тема 7.1. Разновидности фрезерования. Типы фрез.**

Схемы цилиндрического и торцового фрезерования и элементы режима резания. Факторы, влияющие на скорость резания. Фрезерные станки. Типы фрез. Конструктивные элементы фрез с незатылованными и затылованными зубьями. Износ и критерии затупления фрез. Фасонные фрезы. Заточка фрез. Методика назначения режима резания при фрезеровании.

#### **Раздел 8. Абразивные материалы и методы обработки поверхностей**

##### **Тема 8.1. Виды абразивной обработки. Инструмент.**

Сущность и назначение шлифования. Абразивные и алмазные инструменты для шлифования и отделочных методов обработки. Основные

виды шлифования. Шлифовальные станки. Элементы режима резания. Заточка инструментов из быстрорежущих сталей и оснащенных твердыми сплавами. Методы доводки поверхностей. Хонингование. Суперфиниширование. Притирка. Полирование. Точность и шероховатость поверхности

### 4.3. Лекции/ практические занятия

Таблица 4

#### Содержание лекций/лабораторного практикума/практических занятий и контрольные мероприятия

№ п/п	№ раздела	№ и название лекций/лабораторных работ/практических занятий	Формируемая компетенция( индикатор достижения компетенции)	Вид контрольного мероприятия	Кол-во часов
1	2	3	4	5	6
1	<b>Раздел 1. Процесс резания и его основные элементы.</b>				
	Тема 1.1.Способы обработки металлов резанием. Элементы режима резания при точении	Лекция 1. Процесс резания и его основные элементы.	УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.		2
		Практическое занятие №1 Конструкция и кинематика токарного станка, с использованием современных цифровых инструментов, , таких как Google, Miro, Kahoot..	УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.	Защита лабораторной работы Устный опрос	4
2	<b>Раздел 2. Токарные резцы</b>				
	Тема 2.1.Назначение, классификация и типы токарных резцов.	Лекция 2. Материалы для изготовления режущих инструментов.	УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.		2
		Практическое занятие № 2 Изучение токарных резцов, с использованием современных цифровых инструментов, таких как Google, Miro, Kahoot.	УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.	Защита лабораторной работы Устный опрос	4
3	<b>Раздел 3. Физические основы процесса резания. Износ режущих инструментов</b>				

№ п/п	№ раздела	№ и название лекций/лабораторных работ/практических занятий	Формируемая компетенция( индикатор достижения компетенции)	Вид контрол ь-ного меропри -ятия	Кол-во часов
1	2	3	4	5	6
	Тема 3.1. Процессы стружкооб разования при резании.	Лекция 3. Силы резания. Виды стружек.	УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.		2
		Практическое занятие № 3 Исследование влияния факторов резания на главную составляющую силы резания при точении, с использованием современных цифровых инструментов, таких как Google, Miro, Kahoot.	УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.	Защита лаборат орной работы Устный опрос	4
4	<b>Раздел 4. Сила и скорость резания при точении.</b>				
	Тема 4.1. Силы резания при точении.	Лекция 4. Назначение рационального режима резания	УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.		2
		Практическое занятие № 4. Методика назначения рационального режима резания при точении, с использованием современных цифровых инструментов, таких как Google, Miro, Kahoot.	УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.	Защита лаборат орной работы Устный опрос	4
5	<b>Раздел 5. Сверление, зенкерование, развертывание</b>				
	Тема 5.1. Элементы режима резания при сверлении,	Лекция 5. Многолезвийный инструмент. Качество поверхности. Износ режущих инструментов.	УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.		2

№ п/п	№ раздела	№ и название лекций/лабораторных работ/практических занятий	Формируемая компетенция( индикатор достижения компетенции)	Вид контрольного мероприятия	Кол-во часов
1	2	3	4	5	6
	зенкерования и развертывания.	Практическое занятие № 5. Изучение сверл, зенкеров и разверток, с использованием современных цифровых инструментов, таких как Google, Miro, Kahoot.	УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.	Защита лабораторной работы Устный опрос	6
6	<b>Раздел 6. Строгание, долбление и протягивание.</b>				
	Тема 6.1. Особенности резания при строгании, долблении и протягивании.	Лекция 6. Строгание, долбление и протягивание.	УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.		2
		Практическое занятие № 6. Изучение протяжек, с использованием современных цифровых инструментов, таких как Google, Miro, Kahoot.	УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.	Защита лабораторной работы Устный опрос	6
7.	<b>Раздел 7. Фрезерование</b>				
	Тема 7.1. Разновидности фрезерования. Типы фрез.	Лекция 7. Фрезерная обработка. Назначение режимов резания.	УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.		2
		Практическое занятие № 7. Изучение фрез, с использованием современных цифровых инструментов, таких как Google, Miro, Kahoot.	УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.	Защита лабораторной работы Устный опрос	4
8.	<b>Раздел 8. Абразивная обработка</b>				
	Тема 8.1. Виды абразивной обработки. Инструмент	Лекция 8. Виды абразивной обработки. Назначение режима резания при шлифовании.	УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2;		2

№ п/п	№ раздела	№ и название лекций/лабораторных работ/практических занятий	Формируемая компетенция( индикатор достижения компетенции)	Вид контрольного мероприятия	Кол-во часов
1	2	3	4	5	6
			ОПК-5.1.		
		Практическое занятие № 8. Заточка режущих инструментов, с использованием современных цифровых инструментов, таких как Google, Miro, Kahoot.	УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.	Защита лабораторной работы Устный опрос	2
<b>Итого</b>					<b>50</b>

### Перечень вопросов для самостоятельного изучения дисциплины

Таблица 5

№ п/п	№ раздела и темы	Перечень рассматриваемых вопросов для самостоятельного изучения
<b>Раздел 1. Процесс резания и его основные элементы</b>		
1.	Тема 1.1. Обработка металлов резанием	Лезвийная и абразивная обработка. Кинематика резания. Обрабатываемая и обработанная поверхности, поверхность резания. Схема резания, поверхности, движения. Материалы для изготовления режущих инструментов. Новые инструментальные материалы. Стали для изготовления корпусов, оправок и др. (УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.)
<b>Раздел 2. Токарные резцы</b>		
2	Тема 2.1. Назначение, классификация и типы токарных резцов	Конструктивные элементы токарного резца. Марки твёрдых сплавов по ГОСТ 3882–74 и ISO и области их применения. Формы и размеры пластинок твердого сплава. Способы дробления стружки. Конструкции резцов со сменными пластинами. Координатные плоскости. Геометрические параметры токарных резцов. Кинематические углы резца. Марки твёрдых сплавов по ГОСТ 3882–74 и ISO и области их применения. Формы и размеры пластинок твердого сплава. (УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.)
<b>Раздел 3. Физические основы процесса резания металлов. Износ режущих инструментов</b>		
3.	Тема 3.1. Процессы	Процесс образования стружки при резании конструкционных материалов. Виды стружек.

№ п/п	№ раздела и темы	Перечень рассматриваемых вопросов для самостоятельного изучения
	стружкообразова ния при резании	Явления, сопровождающие процесс резания металлов. Деформации в процессе резания пластических материалов. Работа и тепловые явления в процессе резания. Изнашивание режущих инструментов. Виды и формы износа. Критерий износа. Смазочно-охлаждающие жидкости и их влияние на процесс обработки. Качество обработанной поверхности. Показатели качества. Основные критерии оценки шероховатости поверхности. (УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.)
<b>Раздел 4. Силы и скорость резания при точении</b>		
4.	Тема 4.1. Силы резания при точении.	Схема действия сил на резец. Равнодействующая сила резания и её составляющие. Факторы, влияющие на главную составляющую силы резания. Мощность и крутящий момент резания при точении. Скорость резания и стойкость инструмента при точении. Факторы, влияющие на скорость резания. Методика назначения рационального режима резания при точении. Производительность работы при точении и пути ее повышения. Токарно-винторезный станок. Силовое и скоростное резание. Обрабатываемость материалов и критерии ее оценки. Влияние различных факторов на обрабатываемость материалов. Показатели обрабатываемости. Методы оценки обрабатываемости. (УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.)
<b>Раздел 5. Сверление, зенкерование, развёртывание</b>		
5	Тема 5.1. Режимы резания при сверлении, зенкерования и развертывании.	Назначение и типы свёрл, зенкеров и разверток. Конструктивные элементы спиральных сверл, зенкеров и разверток. Геометрия режущей части. Схемы обработки и элементы режима резания. Способы повышения эксплуатационной стойкости сверл. Силы и крутящий момент при сверлении. Скорость резания и стойкость свёрл. Назначение режима резания при сверлении, зенкерования и развертывании. Сверла с пластинками твёрдого сплава. Заточка сверл. (УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.)
<b>Раздел 6. Строгание, долбление и протягивание</b>		
6.	Тема 6.1. Особенности	Строгальные и долбежные резцы. Станки. Элементы режима резания. Назначение режима резания.

№ п/п	№ раздела и темы	Перечень рассматриваемых вопросов для самостоятельного изучения
	резания при строгании, долблении и протягивании.	Протягивание. Назначение. Типы протяжек. Конструктивные элементы и геометрия протяжек. Расчет протяжек на прочность. Схемы протягивания. Элементы режима резания и основное время. Заточка протяжек. Прошивка и ее конструктивные особенности. Выглаживающие протяжки. (УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.)
<b>Раздел 7. Фрезерование</b>		
7	Тема 7.1. Разновидности фрезерования. Типы фрез.	Схемы цилиндрического и торцового фрезерования и элементы режима резания. Факторы, влияющие на скорость резания. Фрезерные станки. Типы фрез. Конструктивные элементы фрез с незатылованными и затылованными зубьями. Износ и критерии затупления фрез. Фасонные фрезы. Заточка фрез. Методика назначения режима резания при фрезеровании. (УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.)
<b>Раздел 8. Абразивные материалы и методы обработки поверхностей</b>		
8	Тема 8.1. Виды абразивной обработки. Инструмент.	Сущность и назначение шлифования. Абразивные и алмазные инструменты для шлифования и отделочных методов обработки. Основные виды шлифования. Шлифовальные станки. Элементы режима резания. Заточка инструментов из быстрорежущих сталей и оснащенных твердыми сплавами. Методы доводки поверхностей. Хонингование. Суперфиниширование. Притирка. Полирование. Точность и шероховатость поверхности (УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1.)

## 5. Образовательные технологии

Используются как традиционная (объяснительно-иллюстративная), так и инновационные технологии обучения: проблемное; активное; контекстное; информационное обучение (компьютерные, интерактивные, мульти-медийные и т.п.).

Таблица 6

### Примеры применения активных и интерактивных образовательных технологий по дисциплине «Технология конструкционных материалов»

№ п/п	Тема и форма занятия	Наименование используемых активных и интерактивных образовательных технологий	
«Обработка конструкционных материалов резанием»			
1	Процесс резания и его основные элементы	Л	Объяснительно-иллюстративная технология: лекция, демонстрация слайд презентаций, видеофильмов
2	Влияние элементов режима резания на температуру в зоне резания	Лаб	Технология проблемного обучения. Проблемное изложение, Лабораторная работа, эвристическая беседа при разрешении проблемных ситуаций
3	Строгание, долбление и протягивание	Л	Объяснительно-иллюстративная технология: лекция, демонстрация слайд-презентаций, видеофильмов
4	Заточка режущих инструментов	Лаб	Технология проблемного обучения. Проблемное изложение, Лабораторная работа, эвристическая беседа при разрешении проблемных ситуаций

## **6. Текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация по итогам освоения дисциплины**

### **6.1. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений и навыков и (или) опыта деятельности**

#### **Вопросы для защиты практических работ**

##### **Практическое занятие № 1.**

##### **Конструкция и кинематика токарно-винторезного станка**

1. На сколько групп делятся металлорежущие станки?
2. Сколько существует типов металлорежущих станков?
3. Что такое нумерация металлорежущих станков?
4. Назовите назначение основных узлов токарно-винторезного станка.
5. Назовите классификацию металлорежущих станков.
6. Дайте определение токарной обработки.
7. Основные виды работ, выполняемые на токарных станках.

##### **Практическое занятие № 2.**

##### **Изучение токарных резцов.**

1. Приведите классификацию токарных резцов.
2. Перечислите основные типы токарных резцов.
3. Дайте определение обрабатываемой и обработанной поверхности.
4. Дайте определение поверхности резания.

5. Назовите координатные плоскости.
6. Что такое плоскость резания, основная плоскость, рабочая плоскость, главная и вспомогательная секущие плоскости?
7. Назовите конструктивные элементы токарного резца.
8. Назовите геометрические параметры токарного резца.
9. Дайте определения углов в главной секущей плоскости.

Перечислите углы в главной секущей плоскости.

10. Обозначить на эскизе координатные плоскости проходного резца в ССК.
11. Назовите элементы режима резания при точении.

### **Практическое занятие № 3. Исследование влияния факторов резания на главную составляющую силы резания при точении.**

1. Какие силы действуют в зоне резания?
2. Для чего необходимо знание составляющих силы резания  $P_z$ ,  $P_y$ ,  $P_x$ ?
3. Какие приборы применяются для измерения составляющих силы резания?
4. Назвать основные части механического динамометра.
5. Какие факторы оказывают влияние на главную составляющую силы резания  $P_z$ ?
6. Назвать фактор, оказывающий наибольшее влияние на силу резания.
7. Привести схему разложения результирующей силы на составляющие.

### **Практическое занятие № 4.**

#### **Методика назначения рационального режима резания при точении**

1. Назовите элементы режима резания при точении, фрезеровании.
2. Назовите элементы режима резания при сверлении.
3. Назовите элементы режима резания при шлифовании.

### **Практическое занятие № 5.**

#### **Изучение сверл, зенкеров и разверток.**

1. Назовите и покажите на реальных образцах основные конструктивные элементы сверла, зенкера и развертки.
2. Чем конструктивно отличаются зенкеры и развертки от сверла?
3. Перечислите классификацию сверл, зенкеров и разверток.
4. Назовите формы и способы заточки сверл.
5. Дайте определение черновой и чистовой обработки.
6. Объясните, зачем при ручном развертывании применяют развертки с неравномерным распределением зубьев по окружности?

### **Практическое занятие № 6.**

#### **Изучение протяжек.**

1. Перечислите основные типы протяжек.
2. Назовите и объясните схемы резания при протягивании.
3. Какая из схем протягивания применяется чаще?
4. Назовите и покажите на протяжке её части.

5. Назовите особые виды протяжек.
6. Расскажите принцип работы протяжки.

### **Практическое занятие № 7.**

#### **Изучение фрез.**

1. По каким признакам классифицируются фрезы?
2. Назовите основные типы фрез и укажите их применение.
3. Из каких материалов изготавливаются фрезы?
4. Назовите фрезы с затылованной и незатылованной формой зубьев?
5. Назовите элементы режима резания при фрезеровании.
6. Покажите на фрезе поверхности, режущие кромки, углы.
7. Что такое встречное и попутное фрезерование?

### **Практическое занятие № 8.**

#### **Заточка режущих инструментов.**

1. Какие показатели входят в характеристику абразивного круга?
2. Назовите природные и искусственные абразивные материалы.
3. Что означает номер зернистости круга?
4. На что указывает индекс зернистости?
5. Что такое структура абразивного круга?
6. Что означает класс точности абразивного круга?

### **Вопросы для устного опроса студентов**

#### **Раздел 1. Процесс резания и его основные элементы.**

1. Основные методы обработки металлов резанием.
2. Элементы режима резания при точении и их размерности.
3. Дать определение главного движения резания.
4. Определение подачи при точении.

#### **Раздел 2. Токарные резцы.**

1. Типы токарных резцов.
2. Материалы для изготовления токарных резцов.
3. Геометрические параметры токарных резцов.

#### **Раздел 3. Физические основы процесса резания металлов. Износ режущих инструментов.**

1. Процесс образования стружки. Типы Стружки.
2. Усадка, нарост,
3. Положительные и отрицательные свойства нароста.

#### **Раздел 4. Силы и скорость резания при точении.**

1. Деформации, предшествующие силам резания.
2. Соотношение между силами резания.
3. Влияние элементов режима резания на главную составляющую силы резания.

#### **Раздел 5. Сверление, зенкерование, развертывание.**

1. Дайте определение процессов сверления, зенкерования и развертывания.

2. Какие типы свёрл применяют для сверления отверстий в зависимости от материалов и выполняемых работ.

3. Как осуществляется подача зенкера.

### **Раздел 6. Стругание, долбление и протягивание.**

1. Инструмент при строгании, долблении и протягивании.

2. Область применения.

3. Элементы режима резания при строгании, долблении, протягивании и их размерность.

### **Раздел 7. Фрезерование**

1. Элементы режима резания при фрезеровании и их размерность.

2. Формула, связывающая скорость движения подачи  $v_s$ , подачу на оборот фрезы  $s$  и подачу на зуб фрезы  $s_z$ .

3. Определение скорости движения подачи при фрезеровании.

4. Фасонные фрезы.

5. Заточка фрез.

6. Методика назначения режима резания при фрезеровании

### **Раздел 8.**

#### **Абразивные материалы и методы обработки поверхностей**

1. Сущность и назначение шлифования.

2. Абразивные и алмазные инструменты для шлифования и отделочных методов обработки.

3. Основные виды шлифования.

4. Шлифовальные станки.

5. Элементы режима резания.

6. Заточка инструментов из быстрорежущих сталей и оснащенных твердыми сплавами.

7. Методы доводки поверхностей.

8. Хонингование.

9. Суперфиниширование.

10. Притирка. Полирование.

### **Перечень вопросов, выносимых на зачет**

1. Приведите классификацию токарных резцов.

2. Перечислите основные типы токарных резцов.

3. Дайте определение обрабатываемой и обработанной поверхности.

4. Дайте определение главного движения резания.

5. Назовите координатные плоскости.

6. Назовите конструктивные элементы токарного резца.

7. Дайте определения углов токарного резца в главной секущей плоскости.

8. Перечислите углы токарного резца в главной секущей плоскости.
9. Дайте определение ССК.
10. Назовите поверхности, получаемые точением.
11. Назовите назначение основных узлов токарно-винторезного станка.
12. Назовите основные виды работ, выполняемые на токарных станках.
13. Приведите классификацию металлорежущих станков по степени универсальности.
14. Приведите классификацию металлорежущих станков по весу и точности.
15. Расскажите про нумерацию металлорежущих станков.
16. Назовите и покажите на реальных образцах основные конструктивные элементы сверла, зенкера и развертки.
17. Причислите классификацию сверл.
18. Причислите классификацию зенкеров и разверток.
19. Назовите формы заточки сверл.
20. Назовите способы заточки сверл.
21. Причислите классификацию разверток по конструкции.
22. По каким признакам классифицируются фрезы?
23. Назовите основные типы фрез и укажите их применение.
24. Чем отличаются фрезы с затылованной и незатылованной формой зубьев?
25. Что такое встречное и попутное фрезерование?
26. Перечислите основные типы протяжек.
27. Назовите и объясните схемы резания при протягивании.
28. Назовите и покажите на протяжке её части.
29. Назовите особые виды протяжек.
30. Расскажите принцип работы протяжки.
31. Какие силы действуют в зоне резания?
32. Какие приборы применяются для измерения составляющих силы резания?
33. Назовите определения: смазка, сила трения, вязкость, СОЖ.
34. Перечислите виды водосмешиваемых СОЖ.
35. Назовите виды вискозиметров.
36. Перечислите методы подвода СОЖ
37. Назовите свойства смазок.
38. Назовите параметры, характеризующие процесс заточки.
39. Назовите дефекты заточки.
40. Назовите виды абразивных материалов.
41. На что указывает индекс зернистости?
42. Назовите способы и методы нарезания зубчатых колес.
43. Что такое черновая и чистовая обработка?
44. Расскажите про метод обкатки.
45. Расскажите про метод копирования.

46. На каких станках нарезают зубчатые колеса.
47. Что относится к зубонарезному инструменту?
48. Назовите основные узлы фрезерного станка.
49. На какие группы делятся фрезерные станки.
50. Назовите основные узлы строгального станка.
51. Назовите назначение кулисного и храпового механизмов.
52. Назовите основные узлы долбежного станка.
53. Для чего применяют поперечно-строгальные станки?
54. Что такое храповой механизм?
55. Назовите классификацию резьбы.
56. Перечислите виды резьбы.
57. Расскажите принцип работы метчика.
58. Назовите конструктивные элементы метчика.
59. Назовите классификацию плашек.
60. Дайте определение движению подачи.

## 6.2. Описание показателей и критериев контроля успеваемости, описание шкал оценивания

### Критерии оценивания результатов обучения (экзамен)

Оценка	Критерии оценивания
Высокий уровень «5» (отлично)	оценку <b>«отлично»</b> заслуживает студент, освоивший знания, умения, компетенции и теоретический материал без пробелов; выполнивший все задания, предусмотренные учебным планом на высоком качественном уровне; практические навыки профессионального применения освоенных знаний сформированы. Компетенции, закреплённые за дисциплиной, сформированы на уровне – высокий.
Средний уровень «4» (хорошо)	оценку <b>«хорошо»</b> заслуживает студент, практически полностью освоивший знания, умения, компетенции и теоретический материал, учебные задания не оценены максимальным числом баллов, в основном сформировал практические навыки. Компетенции, закреплённые за дисциплиной, сформированы на уровне – хороший (средний).
Пороговый уровень «3» (удовлетворительно)	оценку <b>«удовлетворительно»</b> заслуживает студент, частично с пробелами освоивший знания, умения, компетенции и теоретический материал, многие учебные задания либо не выполнил, либо они оценены числом баллов близким к минимальному, некоторые практические навыки не сформированы. Компетенции, закреплённые за дисциплиной,

	сформированы на уровне – достаточный.
Минимальный уровень «2» (неудовлетворительно)	оценку «неудовлетворительно» заслуживает студент, не освоивший знания, умения, компетенции и теоретический материал, учебные задания не выполнил, практические навыки не сформированы. Компетенции, закреплённые за дисциплиной, сформированы на уровне – достаточный.

## 7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

### 7.1 Основная литература

1. Практикум по материаловедению и технологии конструкционных материалов/ Под ред. В.А. Оськина и В.Н. Байкаловой. – М: БИБКМ, ТРАНСЛОГ, 2015. – 400 с.
2. Материаловедение и технология материалов /Г.П.Фетисов, Ф.А.Гарифуллин. – М.: ИНФРА-М, 2014. – 397 с.
3. Материаловедение. Технология конструкционных материалов : учебник для студентов высших учебных заведений, обучающихся по специальности 110300 "Агроинженерия" / В.А. Оськин, В.В. Евсиков. – М.: КолосС, 2007. – 446 с. (Учебники и учебные пособия для студентов высших учебных заведений. Учебник).

### 7.2. Дополнительная литература

1. Оськин В.А., Карпенков В.Ф., Стрельцов В.В., Байкалова В.Н. и др. Материаловедение и технология конструкционных материалов. Словарь терминов: Учебное пособие. – М.: КолосС, 2007. 56 с.
2. Технология конструкционных материалов: Учебник для вузов / А.М. Дальский, И.А. Арутюнова, Т.М. Барсукова и др. – М.: Машиностроение, 2004. – 512 с.
3. Справочник технолога-машиностроителя. / Под ред. А.Г. Косиловой и П.М. Мещерякова. Т.1, 1972 – 694 с.

### 7.3 Нормативные правовые акты

1. ГОСТ 3.1118–82 Единая система технологической документации. Формы и правила оформления маршрутных карт.
2. ГОСТ 2.106–68 Единая система конструкторской документации. Текстовые документы.
3. ГОСТ 2.105–95.ЕСКД. Общие требования к текстовым документам.
4. ГОСТ 2.004–88 Единая система конструкторской документации. Общие требования к выполнению конструкторских и технологических документов на печатающих и графических устройствах вывода ЭВМ

## **7.4 Методические указания, рекомендации и другие материалы к занятиям**

1. Материаловедение. Технология конструкционных материалов. Материаловедение и горячая обработка металлов: Методические рекомендации / В.М. Соколова, А.В. Серов, В.А. Оськин. М.: Изд-во РГАУ-МСХА, 2016. 40 с.
2. Оськин, В.А. Пособие по проведению сварочных работ: методические указания / В.А. Оськин, А.В. Серов, В.М. Соколова. М.: Изд-во РГАУ МСХА им. К.А. Тимирязева, 2015. – 64 с.
3. Байкалова В.Н., Колокатов А.М., Малинина И.Д. Расчет режимов резания при точении: Методические рекомендации по курсу «Технология конструкционных материалов и материаловедение. – М.: РГАУ-МСХА, 2015.
4. Колокатов А.М., Малинина И.Д. Расчет режимов резания при торцовом фрезеровании: Методические рекомендации. – М.: РГАУ-МСХА, 2015.
5. Разработка технологических процессов ручной дуговой и газовой сварки: Методические указания / А.В. Серов, В.М. Соколова. М.: Изд-во РГАУ-МСХА имени К.А. Тимирязева, 2016, 56 с.
6. Ковка: методические рекомендации / А.В. Серов, В.М. Соколова. М.: Изд-во РГАУ-МСХА, 2016. 56 с.

## **8. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины (модуля)**

1. <http://www.agroportal.ru> агропортал, информационно-поисковая система АПК(открытый доступ).
2. <http://www.edu.ru> Российское образование. Федеральный портал (открытый доступ).
3. <http://www.cnsnb.ru/> Центральная научная сельскохозяйственная библиотека (открытый доступ).
4. <http://www.rsl.ru> Российская государственная библиотека (открытый доступ).
5. <http://www.splav.kharkov.com> – справочник сталей и сплавов (открытый доступ).
6. [http://metallcheckiy-portal.ru/marki\\_metallov](http://metallcheckiy-portal.ru/marki_metallov) - справочник сталей и сплавов (открытый доступ).
7. <http://www.youtube.com/> - видео хостинг (открытый доступ).

## **9. Перечень программного обеспечения и информационных справочных систем**

1. [www.mt2.bmstu.ru/technjl.php](http://www.mt2.bmstu.ru/technjl.php) Сафронов В.Е. Технология конструкционных материалов и материаловедение: Электронный учебник МГТУ. (открытый доступ)
2. [www.lokesnet.ru/.../840-materialovedenie-knigi.html](http://www.lokesnet.ru/.../840-materialovedenie-knigi.html) Коротких М.Т. Технология конструкционных материалов и материаловедение: Электронный учебник. (открытый доступ)

3. Приходько В.М., Фатюхин Д.С. Библиотека учебно-методической литературы [www.librery.tkm.front.ru](http://www.librery.tkm.front.ru). (открытый доступ)

4. [btn.sfu-kras.ru/ebibl/umkd/12/u\\_sam.pdf](http://btn.sfu-kras.ru/ebibl/umkd/12/u_sam.pdf) Егоров Ю.П., Хворова И.А. Материаловедение и технология конструкционных материалов. (открытый доступ)

5. Методические рекомендации по курсу «Технология конструкционных материалов и материаловедение». (открытый доступ)

6. <http://www.msau.ru/modules/Subjects/pages/ELBRUS-MSAU/index.htm>. (открытый доступ)

### **Информационные справочники**

1. <http://ru.wikipedia.org> Википедия

### **Поисковые системы**

1. <http://www.yandex.ru> Яндекс

2. <http://www.google.ru> Гугл

3. <http://www.rambler.ru> Рамблер

В сети Интернет по дисциплине можно найти информацию о металлорежущих станках и современных металлорежущих инструментах и др.

При изучении дисциплины могут использоваться электронные базы данных на автономных носителях (CD и DVD-дисках, флеш-картах и др.):

CD: Каталог металлорежущих станков; видеоролики по инструментам и резанию металлов; видеофильмы о производстве станков (в т.ч. с ЧПУ), станочных приспособлениях и др.

При преподавании дисциплины «материаловедение и технология конструкционных материалов» рекомендуется широко использовать обучающие компьютерные программы, наглядные пособия в виде натуральных образцов режущего инструмента и станков, приспособлений, макетов, плакатов, диафильмов, видеофильмов, слайдов и т.д. Важно выработать у студентов навыки работы со справочниками и стандартами по выбору конструкционных материалов, выбору способа механической обработки, режущих инструментов и назначению режимов резания.

## **10. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине**

Таблица 10

**Сведения об обеспеченности специализированными аудиториями, кабинетами, лабораториями**

Наименование специальных помещений и помещений для самостоятельной работы (№ учебного корпуса, № аудитории)	Оснащенность специальных помещений и помещений для самостоятельной работы
1	2
Учебный корпус № 23 кафедра «Материаловедение и технология машиностроения» аудитория 26	Стол парта (нет номера 626612) 12 шт. Плакаты, стенды
Учебный корпус № 23 кафедра «Материаловедение и технология машиностроения» аудитория 27 (термическая лаборатория)	Парты, стулья, плакаты, стенды. Лабораторная печь СНОЛ (410134000001547)*, Печь муфельная МП10 (410134000001806)*, Экран настенный 213*280 Профи ,тип WM (210134000002577), Твердомер ТР 5014-01 (410134000001770), Твердомер ТР 5014-01 (410134000001771).
Учебный корпус № 23 кафедра «Материаловедение и технология машиностроения» аудитория 28 (металлографическая лаборатория до 40 человек)	Парты, стулья, Монитор АСЕГ (210134000002107), Микроскоп Неофонт 21 (410134000001765), Экран настенный подпружиненный SlimScreen 160*160 cm. Matte White S (210134000003757), Таблица Периодич. система элементов Д.И. Менделеева (110x150) (210136000006007), Шкаф для микрошлифов (210136000006594)
Учебный корпус № 23 кафедра «Материаловедение и технология машиностроения» аудитория 23 (сварочная и кузнечная мастерские)	Наждак (210136000006613), Воздуховод (210134000001950), Молот пневматический (410134000001766), Трансформаторы (210134000002262), Светочувствительный датчик LS-12 (210134000002681), Трансформатор сварочный ТДМ 259 (210134000002796), Подъемно-поворотное вытяжное устройство КУА-М-3Н (210134000002523), Автоматический аппарат для управления центральным вентилятором (210134000002679), Электроды для сушки электродов ЭПЭ 40/400 (210134000002795), Аппарат плазменной резки (410124000603006)
Учебный корпус № 23 кафедра «Материаловедение и технология машиностроения» аудитория 13	Металлографический отрезной станок LC-350 (410124000603109), Камера соляного тумана КСТ-18/001 (410124000603124), Климатическая камера тип 3522/51 (410124000602927), Твердомер портативный ультразвуковой МЕТ-У1 (210134000002788), Шкаф сушильный SUP-4 (210136000006574), Прибор "Экотест-2000-

	рН/АТС" (410134000002131), Лентопилочный станок, Четырехшариковая машина трения ЧМТ-1, Круговой почвенный стенд.
Учебный корпус № 23 кафедры «Материаловедение и технология машиностроения» аудитория3	<p>Металлографический отрезной станок LC-350 (410124000603109), Круглошлиф. 3130 ст-к (410134000001423), Компрессор (410134000001474), Компрессор (410134000001475), Долбежный станок 7417 (410134000001479), Заточной ст-к.3628 (410134000001404), Плоскошлифальный ст-к 371 (410134000001808), Пресс LHM-3000 (410124000603111), Профилометр 130 (210134000002486), Станок (210124000602047), Станок (410124000602922), Станок 1М116(автомат) (410134000001472), Станок1062 (410134000001466), Станок универсальный с делительной головкой (210134000002425), Станок токарно-винторезный (410124000603004)*, Стационарный твердомер по Методу Вика (4101260000000019)*, Стационарный твердомер по Методу Роквелла (4101260000000018)*, Стенд измерительный УПАК (2101360000003751), Токарно-винторезный станок 1А62Г (410134000001867), Токарно-винторезный ст-к.1В62Г (410134000001868), Токарно-винторезный 16 (410134000001869), Токарно-винторезный 1А62Б (410134000001870)*, Токарно-винторезный 1К62 (410134000001837)*, Токарно-винторезный 1К62 (410134000001872), Точильно-шлифовальный 2-х сторонний станок (210134000002259), Универсально-фрезерный ст-к.6080Н (410134000001880), Универсально-фрезерный ст-к.БН-81 (410134000001881), Универсально-заточной ст-к. (210124000602049), Универсально-ножовочный станок (210134000002267), Хонинговальный станок ЭГ-833(410134000001489) Шлифовальный полировальный станок LAP-2X(410124000603110),Вертикально обрабатывающий центр (410124000603067), Станок сверлильный 2С132 (410134000001831), верстак 2шт (номера нет код 626277), доска настенная (210136000006600), парты, стенды.</p>
Учебный корпус № 23 кафедры «Материаловедение и технология машиностроения» аудитория29	2101136000003877, Шкаф Ольга (210136000003696), Шкаф Ольга (210136000003697), Шкаф Ольга

	(210136000003698), Шкаф Ольях (210136000005456), 2101136000003878, 2101136000003879), Проектор Хитахи (210134000002198), Экран настенный (210134000002577), парты, стулья.
--	--

\*- оборудование, используемое для практической подготовки

Для самостоятельной работы студентов используются ресурсы Центральной научной библиотеки Н.И. Железнова, включающая 9 читальный залов, организованных по принципу открытого доступа и оснащенных Wi-Fi, интернет – доступом, в том числе 5 компьютеризированных читальных залов, а так же комнаты для самоподготовки в общежитии № 5, № 4.

## **11.Методические рекомендации студентам по освоению дисциплины**

Образовательный процесс по дисциплине организован в форме учебных занятий (контактная работа (аудиторной и внеаудиторной) обучающихся с преподавателем и самостоятельная работа обучающихся). Учебные занятия(в том числе по реализации практической подготовки)представлены следующими видами, включая учебные занятия, направленные на практическую подготовку обучающихся и проведение текущего контроля успеваемости:

лекции (занятия лекционного типа);

семинары, практические занятия, лабораторные работы (занятия семинарского типа);

индивидуальные консультации и иные учебные занятия, предусматривающие индивидуальную работу преподавателя с обучающимся;

самостоятельная работа обучающихся.

На учебных занятиях обучающиеся выполняют запланированные настоящей программой отдельные виды учебных работ, в том числе отдельных элементов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Для успешного освоения дисциплины необходимо систематическое посещение лекций, лабораторных и практических занятий, выполнение расчетно-графических работ.

### **Виды и формы отработки пропущенных занятий**

В случае пропуска лекции необходимо ознакомиться с этим материалом самостоятельно и в случае возникновения вопросов обратиться к преподавателю за консультацией, согласно расписанию ее проведения.

Для отработки лекции студент должен самостоятельно составить конспект пропущенного занятия и ответить на вопросы по теме.

Отработка пропущенных лабораторных занятий, практических занятий, проводится в конце семестра (за неделю до зачетной недели) в часы после окончания занятий, согласно составленному и утвержденному кафедрой расписанию.

## **12. Методические рекомендации преподавателям по организации обучения по дисциплине**

При преподавании курса необходимо ориентироваться на современные образовательные технологии. Аудиторная и самостоятельная работы должны быть направлены на углубление и расширение полученных знаний, на закрепление приобретенных навыков и применение формируемых компетенций. Кроме того, рекомендуется использовать дифференцированное обучение и активные методы проверки знаний при проведении расчетно-графических и курсовой работ. Это достигается путем организации индивидуальной самостоятельной работы студентов.

При проведении промежуточной аттестации важно учесть все виды работ, оценить уровень знаний студентов по всем разделам учебной дисциплины.

Основные методические рекомендации можно сформулировать так:

1. Отбор учебного материала в соответствии с программой.

2. Обеспечение усвоения материала на всех этапах на основе творческого применения дидактических принципов обучения.

3. Отбор наиболее целесообразных методов и методических приемов, а также организационных форм обучения.

4. Определение наиболее целесообразной системы обратной связи, в частности опроса.

## РЕЦЕНЗИЯ

на рабочую программу дисциплины Б1.О.24  
«Технология конструкционных материалов»

Направление подготовки 23.03.03 - Эксплуатация транспортно-технологических машин  
и комплексов  
(квалификация выпускника – бакалавр)

Шевкуном Н.А., профессором доцентом, ФГБОУ ВО «Российский государственный аграрный университет - МСХА имени К.А. Тимирязева», проведена рецензия рабочей программы дисциплины «Технология конструкционных материалов» ОПОП ВО для подготовки бакалавров по направлению 23.03.03 - Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов, разработанной в ФГБОУ ВО «Российский государственный аграрный университет - МСХА имени К.А. Тимирязева» на кафедре «Материаловедение и технология машиностроения» (разработчики: Гайдар С.М., д.т.н., профессор, Лапсарь О.М., к.т.н., асс.).

Рассмотрев представленные на рецензию материалы, рецензент пришел к следующим выводам:

1. Предъявленная рабочая программа дисциплины «Технология конструкционных материалов» (далее по тексту Программа) соответствует требованиям ФГОС ВО по направлению 23.03.03 - Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов. Программа содержит все основные разделы, соответствует требованиям к нормативно-методическим документам.

2. Представленная в Программе **актуальность** учебной дисциплины в рамках реализации ОПОП ВО не подлежит сомнению – дисциплина относится к дисциплинам по выбору, части, формируемой участниками образовательных отношений, учебного цикла – Б1. О. 24.

3. Представленные в Программе **цели** дисциплины соответствуют требованиям ФГОС ВО направления 23.03.03 - Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов.

4. В соответствии с Программой за дисциплиной «Технология конструкционных материалов» закреплено 3 компетенции: УК-1.2; УК-1.3; УК-1.5; ОПК-1.1; ОПК-1.2; ОПК-5.1. Дисциплина и представленная Программа способна реализовать их в объявленных требованиях. Дополнительная компетенция не вызывает сомнения в свете профессиональной значимости и соответствия содержанию дисциплины «Технология конструкционных материалов».

5. **Результаты обучения**, представленные в Программе в категориях знать, уметь, владеть соответствуют специфике и содержанию дисциплины и демонстрируют возможность получения заявленных результатов.

6. Общая трудоёмкость дисциплины «Технология конструкционных материалов» составляет 4 зачётные единицы (144 часа).

7. Информация о взаимосвязи изучаемых дисциплин и вопросам исключения дублирования в содержании дисциплин соответствует действительности. Дисциплина «Технология конструкционных материалов» взаимосвязана с другими дисциплинами ОПОП ВО и Учебного плана по направлению 23.03.03 - Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов возможность дублирования в содержании отсутствует. Дисциплина не предусматривает наличие специальных требований к входным знаниям, умениям и компетенциям студента, хотя может являться предшествующей для специальных, в том числе профессиональных дисциплин, использующих знания в области технологии конструкционных материалов в профессиональной деятельности бакалавра по данному направлению подготовки.

8. Представленная Программа предполагает использование современных образовательных технологий, используемые при реализации различных видов учебной работы. Формы образовательных технологий соответствуют специфике дисциплины.

9. Программа дисциплины «Технология конструкционных материалов» предполагает проведение занятий в интерактивной форме.

10. Виды, содержание и трудоёмкость самостоятельной работы студентов, представленные в Программе, соответствуют требованиям к подготовке выпускников, содержащимся во ФГОС ВО направления 23.03.03 - Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов

11. Представленные и описанные в Программе формы *текущей* оценки знаний (устный опрос, защита практических работ) соответствуют специфике дисциплины и требованиям к выпускникам.

Форма промежуточного контроля знаний студентов, предусмотренная Программой, осуществляется в форме экзамена, что соответствует статусу дисциплины, как дисциплины по выбору, части, формируемой участниками образовательных отношений учебного цикла – Б1.О.24 ФГОС ВО направления 23.03.03 - Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов.

12. Формы оценки знаний, представленные в Программе, соответствуют специфике дисциплины и требованиям к выпускникам.

13. Учебно-методическое обеспечение дисциплины представлено: основной литературой - 3 источника (базовый учебник), дополнительной литературой - 3 наименования, периодическими изданиями - 6 источников со ссылкой на электронные ресурсы, интернет-ресурсы – 7 источников и соответствует требованиям ФГОС ВО направления 23.03.03 - Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов

14. Материально-техническое обеспечение дисциплины соответствует специфике дисциплины и обеспечивает использование современных образовательных, в том числе интерактивных методов обучения.

15. Методические рекомендации студентам и методические рекомендации преподавателям по организации обучения по дисциплине дают представление о специфике обучения по дисциплине «Технология конструкционных материалов».

### ОБЩИЕ ВЫВОДЫ

На основании проведенной рецензии можно сделать заключение, что характер, структура и содержание рабочей программы дисциплины «Технология конструкционных материалов» ОПОП ВО по направлению 23.03.03 - Эксплуатация транспортно-технологических машин и комплексов (квалификация выпускника – бакалавр), разработанная Гайдаром С.М., д.т.н., профессор и Лапсарь О.М. к.т.н., асс. кафедры материаловедения и технологии машиностроения соответствует требованиям ФГОС ВО, современным требованиям экономики, рынка труда и позволит при её реализации успешно обеспечить формирование заявленных компетенций.

Рецензент: Шевкун Н.А. к.с.-х.н., доцент кафедры «Электроснабжения и теплоэнергетики имени академика И.А. Будзко»

« 18 » 06 2025 г.

