

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Тольяттинский государственный университет»

**Б1.В.05**  
(индекс дисциплины)

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ**

**МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА**

(наименование дисциплины)

по направлению подготовки  
15.03.05 КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ  
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ПРОИЗВОДСТВ

направленность (профиль)  
ТЕХНОЛОГИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ

Форма обучения: очная

Год набора: 2020

Общая трудоемкость: 6 ЗЕТ

**Распределение часов дисциплины по семестрам**

Семестр	5	Итого
Форма контроля	зачет	
Вид занятий		
Лекции	34	34
Лабораторные	18	18
Практические	18	18
Промежуточная аттестация	0,25	0,25
Контактная работа	70,25	70,25
Самостоятельная работа	145,75	145,75
Контроль	—	—
<b>Итого</b>	<b>216</b>	<b>216</b>

Рабочую программу составил:

доцент, доцент, канд. техн. наук Резников Л.А.

(должность, ученое звание, степень, Фамилия И.О.)

---

(должность, ученое звание, степень, Фамилия И.О.)

---

Рецензирование рабочей программы дисциплины:



Отсутствует



Рецензент

(должность, ученое звание, степень, Фамилия И.О.)

---

Рабочая программа дисциплины составлена на основании ФГОС ВО и учебного плана направления подготовки

15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

**Срок действия рабочей программы дисциплины до «31» августа 2024 г.**

УТВЕРЖДЕНО

На заседании кафедры

«Оборудование и технологии машиностроительного производства»

---

(протокол заседания № 1 от «30» августа 2019 г.).

## 1. Цель освоения дисциплины

Цель освоения дисциплины – подготовка бакалавра, владеющего совокупностью методов, средств, способов и приемов, направленных на создание и производство конкурентоспособной машиностроительной продукции.

## 2. Место дисциплины в структуре ОПОП ВО

Дисциплины и практики, на освоении которых базируется данная дисциплина: начертательная геометрия и инженерная графика, механика, введение в профессию.

Дисциплины и практики, для которых освоение данной дисциплины необходимо как предшествующее: металлорежущие станки, технология машиностроения.

## 3. Планируемые результаты обучения

Формируемые и контролируемые компетенции (код и наименование)	Индикаторы достижения компетенций (код и наименование)	Планируемые результаты обучения
ПК-1. Способен проектировать сложную технологическую оснастку механосборочного производства	ПК-1.1. Анализирует технологическую операцию, для которой проектируется технологическая оснастка. ПК-1.2. Производит силовой расчет и расчет точности технологической оснастки. ПК-1.3. Осуществляет оформление комплекта конструкторской документации на технологическую оснастку.	Знает теоретические основы расчета целесообразных параметров режущих инструментов общего назначения и инструментов, работающих методом копирования
		Умеет выбрать (рассчитать) целесообразные параметры режущих инструментов общего назначения и инструментов, работающих методом копирования
		Владеет навыками разработки эскизных и рабочих проектов режущих инструментов общего назначения и инструментов, работающих методом копирования, и сопутствующей конструкторской и технологической документации
ПК-5. Способен осуществлять инструментальное обеспечение, выполнять определение и осуществлять оптимизацию режимов обработки в условиях механосборочного производства	ПК-5.1. Разрабатывает номенклатуру и план размещения инструмента и инструментальных приспособлений на рабочих местах ПК-5.2. Анализирует расход инструментов и инструментальных приспособлений	Знает классификацию и основные физико-механические характеристики современных инструментальных материалов
		Умеет выбрать инструментальный материал, обеспечивающий целесообразный период стойкости эксплуатируемого инструмента
		Владеет навыками аналитической и программной оптимизации параметров режущих инструментов, работающих методом копирования

#### 4. Структура и содержание дисциплины

Модуль (раздел)	Вид учебной работы	Наименование тем занятий (учебной работы)	Семестр	Объем, ч.	Баллы	Интерактив, ч.	Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)
Раздел 1. Общие положения	Лек	Тема 1.1. Общий алгоритм проектирования режущего инструмента. Экономическое обоснование проектных решений	5	2	–	–	Тестирование (тестовое задание 1)
	Пр	Практическая работа 1. Расчет целесообразной геометрии режущего клина	5	2	5	–	Отчет по практической работе 1
	Ср	Тема 1.1. Общий алгоритм проектирования режущего инструмента. Экономическое обоснование проектных решений	5	8	–	–	Тестирование (тестовое задание 1)
	Лек	Тема 1.2. Основные группы инструментальных материалов, их сравнительные характеристики и области применения	5	2	–	–	Тестирование (тестовое задание 1)
	Ср	Тема 1.2. Основные группы инструментальных материалов, их сравнительные характеристики и области применения	5	8	–	–	Тестирование (тестовое задание 1)
	Лек	Тема 1.3. Основные положения единой геометрии режущего инструмента	5	2	–	–	Тестирование (тестовое задание 1)
	Пр	Практическая работа 2. Расчет углов лезвия в плоскостях единой геометрии	5	2	5	–	Отчет по практической работе 2
	Ср	Тема 1.3. Единая геометрия режущего инструмента	5	8	–	–	Тестирование (тестовое задание 1)
	Пр	Практическая работа 3. Тестирование сотрудниками кафедры	5	2	10	–	–
Раздел 2. Режущие инструменты общего назначения	Лек	Тема 2.1. Разновидности конструкций токарных и строгальных резцов	5	2	–	–	Тестирование (тестовое задание 2)
	Лаб	Лабораторная работа 1. Измерение углов токарных и строгальных резцов	5	4	10	–	Отчет по лабораторной работе 1
	Ср	Тема 2.1. Разновидности конструкций токарных и строгальных резцов	5	8	–	–	Тестирование (тестовое задание 2)

Модуль (раздел)	Вид учебной работы	Наименование тем занятий (учебной работы)	Семестр	Объем, ч.	Баллы	Интерактив, ч.	Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)
	Лек	Тема 2.2. Спиральные сверла. Сверла для глубокого сверления	5	2	–	–	Тестирование (тестовое задание 2)
	Пр	Практическая работа 4. Расчет параметров спиральных сверл.	5	2	5	–	Отчет по практической работе 4
	Лаб	Лабораторная работа 2. Измерение параметров спирального сверла. Определение необходимости подточки сверла	5	4	10	–	Отчет по лабораторной работе 2
	Ср	Тема 2.2. Спиральные сверла. Сверла для глубокого сверления	5	8	–	–	Тестирование (тестовое задание 2)
	Лек	Тема 2.3. Зенкеры. Разновидности конструкций и основные расчеты	5	2	–	–	Тестирование (тестовое задание 2)
	Ср	Тема 2.3. Зенкеры. Разновидности конструкций и основные расчеты	5	8	–	–	Тестирование (тестовое задание 2)
	Лек	Тема 2.4. Развертки. Разновидности конструкций и точностной расчет	5	2	–	–	Тестирование (тестовое задание 2)
	Ср	Тема 2.4. Развертки. Разновидности конструкций и точностной расчет	5	8	–	–	Тестирование (тестовое задание 2)
	Лек	Тема 2.5. Острозаточенные фрезы общего назначения	5	2	–	–	Тестирование (тестовое задание 2)
	Лаб	Лабораторная работа 3. Измерение параметров цилиндрической фрезы	5	4	10	–	Отчет по лабораторной работе 3
	Ср	Тема 2.5. Острозаточенные фрезы общего назначения	5	8	–	–	Тестирование (тестовое задание 2)
	Лек	Тема 2.6. Способы затылования фрез. Параметры углового затылования	5	2	–	–	Тестирование (тестовое задание 2)
	Ср	Тема 2.6. Способы затылования фрез. Параметры углового затылования	5	8	–	–	Тестирование (тестовое задание 2)
	Лек	Тема 2.7. Сборные затылованные фрезы	5	2	–	–	Тестирование (тестовое задание 2)

Модуль (раздел)	Вид учебной работы	Наименование тем занятий (учебной работы)	Семестр	Объем, ч.	Баллы	Интерактив, ч.	Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)
	Ср	Тема 2.7. Сборные затылованные фрезы	5	8	–	–	Тестирование (тестовое задание 2)
Раздел 3. Режущие инструменты, работающие методом копирования	Лек	Тема 3.1. Фасонные резцы. Анализ изменения углов резца вдоль его профиля	5	2	–	–	Тестирование (тестовое задание 3)
	Пр	Практическая работа 5. Расчет изменения углов фасонного резца вдоль его профиля	5	2	5	–	Отчет по практической работе 5
	Ср	Тема 3.1. Фасонные резцы. Анализ изменения углов резца вдоль его профиля	5	8	–	–	Тестирование (тестовое задание 3)
	Лек	Тема 3.2. Профилирование ортогональных фасонных резцов	5	2	–	–	Тестирование (тестовое задание 3)
	Ср	Тема 3.2. Профилирование ортогональных фасонных резцов	5	8	–	–	Тестирование (тестовое задание 3)
	Лек	Тема 3.3. Профилирование неортогональных фасонных резцов	5	2	–	–	Тестирование (тестовое задание 3)
	Ср	Тема 3.3. Профилирование неортогональных фасонных резцов	5	8	–	–	Тестирование (тестовое задание 3)
	Лек	Тема 3.4. Особенности конструкции и расчета круглых фасонных резцов	5	2	–	–	Тестирование (тестовое задание 3)
	Пр	Практическая работа 6. Тестирование сотрудниками кафедры	5	2	10	–	–
	Ср	Тема 3.4. Особенности конструкции и расчета круглых фасонных резцов	5	8	–	–	Тестирование (тестовое задание 3)
	Лек	Тема 3.5. Протяжки для обработки отверстий. Баланс припуска	5	2	–	–	Тестирование (тестовое задание 3)
	Пр	Практическая работа 7. Баланс припуска и расчет подъема на зубья протяжки	5	2	5	–	Отчет по практической работе 7
	Лаб	Лабораторная работа 4. Измерение параметров круглой внутренней протяжки	5	4	10	–	Отчет по лабораторной работе 4

Модуль (раздел)	Вид учебной работы	Наименование тем занятий (учебной работы)	Семестр	Объем, ч.	Баллы	Интерактив, ч.	Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)
	Ср	Тема 3.5. Протяжки для обработки отверстий. Баланс припуска	5	8	–	–	Тестирование (тестовое задание 3)
	Лек	Тема 3.6. Силовой расчет протяжек	5	2	–	–	Тестирование (тестовое задание 3)
	Пр	Практическая работа 8. Расчет силовых параметров протягивания	5	2	5	–	Отчет по практической работе 8
	Ср	Тема 3.6. Силовой расчет протяжек	5	8	–	–	Тестирование (тестовое задание 3)
	Лек	Тема 3.7. Точностной расчет протяжек	5	2	–	–	Тестирование (тестовое задание 3)
	Пр	Практическая работа 9. Тестирование сотрудниками кафедры	5	2	10	–	–
	Ср	Подготовка к итоговому тестированию	5	16	–	–	
	ПА		5	0,25	–		
	ИТ		5	2	100		
<b>Итого:</b>				<b>216</b>	<b>200</b>		

### Схема расчета итогового балла

(Текущий рейтинг (все занятия и промежуточные тесты) + Результат итогового теста) / 2

## **5. Образовательные технологии**

Для эффективного изучения дисциплины и реализации компетентного подхода, предусмотрены технологии дистанционного обучения, традиционная форма обучения (лекции, практические работы, самостоятельная работа).

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

1. Зубарев Ю.М. Основы резания материалов и режущий инструмент [Электронный ресурс] : учебник / Ю.М. Зубарев, Р.Н. Битюков. – Санкт-Петербург : Лань, 2019. – 228 с. – ISBN 978-5-8114-4012-2.

2. Резников Л.А. Проектирование сложнопрофильного режущего инструмента [Электронный ресурс] : электрон. учеб. пособие / Л.А. Резников ; ТГУ ; Ин-т машиностроения ; каф. "Оборудование и технологии машиностроит. пр-ва". – Тольятти : ТГУ, 2016. – 207 с. : ил. – ISBN 978-5-8259-0768-0 : 1-00.

3. Режущий инструмент [Электронный ресурс] : учебник для вузов / Д.В. Кожевников [и др.] ; под общ. ред. С.В. Кирсанова . – Изд. 4-е, перераб. и доп. – Москва – Машиностроение, 2014. – 520 с. : ил. – ISBN 978-5-94275-713-7.

4. Инструментальные материалы [Электронный ресурс] : учеб. пособие / Г.А. Воробьева [и др.]. – Санкт-Петербург : Политехника, 2016. – 267 с. : ил. – ISBN 978-5-7325-1082-9



## 7. Оценочные средства

### 7.1. Паспорт оценочных средств

Семестр	Код контролируемой компетенции (или ее части)	Наименование оценочного средства
5	ПК-1, ПК-5	Промежуточные тестовые задания 1-3 Банк тестовых заданий (БТЗ), вопросы 1-500

### 7.2. Типовые задания или иные материалы, необходимые для текущего контроля

#### 7.2.1. Промежуточные тестовые задания

#### Промежуточное тестовое задание 1

##### ВОПРОСЫ

##### ВАРИАНТЫ ОТВЕТОВ

1	Из углеродистой инструментальной стали изготавливают	1	отрезные резцы
		2	сверла малого диаметра
		3	ножовочные полотна
		4	дисковые фрезы
2	Инструментальная сталь P10K10Ф3M4 содержит	1	10% рубидия
		2	10% кальция
		3	10% вольфрама
		4	4% магния
3	Твердый сплав Т30К4 содержит	1	66% карбида вольфрама
		2	30% карбида тантала
		3	4% кадмия
		4	около 1% углерода
4	Понятие <i>красностойкость</i> НЕ применяется к инструментальному материалу с маркировкой	1	ХВ4Ф
		2	T15K6
		3	P9K10
		4	У8ГА
5	Укажите допустимую пару «инструментальный материал – обрабатываемый материал»	1	натуральный алмаз – конструкционная сталь
		2	твердый сплав – чугун
		3	оксидная керамика – дюралюминий
		4	быстрорежущая сталь – вольфрамовый сплав
6	Главная секущая плоскость перпендикулярна	1	главной режущей кромке
		2	вектору скорости резания
		3	проекции главной режущей кромки на основную плоскость
		4	проекции вектора скорости резания на основную плоскость
7	Отрицательные значения может принимать	1	главный передний угол
		2	главный задний угол
		3	главный угол в плане
		4	угол резания
8	Угол наклона главной режущей кромки определяют	1	в главной секущей плоскости
		2	в нормальной секущей плоскости
		3	в плоскости резания
		4	в основной плоскости
9	Положительный угол наклона главной	1	сход стружки в направлении, противоположном подаче
		2	сход стружки по направлению подачи

	режущей кромки обуславливает	3	уменьшение толщины среза
		4	уменьшение ширины среза
10	Ортогональную систему образуют следующие три плоскости	1	основная – главная секущая – плоскость резания
		2	нормальная секущая – главная секущая – плоскость резания
		3	главная секущая – осевая секущая – радиальная секущая
		4	основная – осевая секущая – радиальная секущая

## Промежуточное тестовое задание 2

### ВОПРОСЫ

### ВАРИАНТЫ ОТВЕТОВ

1	Преимущество круглых фасонных резцов по сравнению с призматическими состоит в том, что они		1	могут работать с тангенциальной подачей		
			2	выдерживают большее число заточек		
			3	имеют меньшую стоимость		
			4	конструктивно проще		
2	Базовая линия радиального фасонного резца должна быть		1	перпендикулярна направлению врезания		
			2	параллельна направлению врезания		
			3	параллельна оси вращения заготовки		
			4	перпендикулярна оси вращения заготовки		
3	График изменения переднего угла фасонного резца для обработки профиля, показанного на рисунке, имеет разрывы в точках				1	A и D
					2	A, C и D
					3	A и C
					4	B и D
4	Высоты шлифуемого профиля призматического фасонного резца определяют		1	в диаметральном сечении изделия		
			2	в плоскости передней поверхности резца		
			3	в главной секущей плоскости		
			4	в плоскости, нормальной к задней поверхности резца		
5	Если $h$ , $H_0$ и $H$ – соответственно высоты исходного, промежуточного и шлифуемого профилей фасонного резца, то должно соблюдаться неравенство		1	$H_0 < H \leq h$		
			2	$h < H_0 \leq H$		
			3	$H_0 < h \leq H$		
			4	$H < h \leq H_0$		
6	На рисунке показан радиусный участок АВ профиля изделия. Если высоты шлифуемого профиля фасонного резца в крайних точках участка $H_A = 3$ и $H_B = 1$ , то радиус этого участка на шлифуемом профиле равен				1	3
					2	4
					3	5
					4	6
7	Если фасонный профиль имеет участок, перпендикулярный оси вращения заготовки, то он может быть обработан		1	только круглым фасонным резцом		
			2	только призматическим фасонным резцом		
			3	только резцом с тангенциальной подачей		
			4	только резцом с неортогональным врезанием		
8	Ось круглого фасонного резца устанавливают выше оси вращения заготовки, чтобы обеспечить		1	заданный передний угол		
			2	заданный задний угол		
			3	автоматическую подачу заготовок в зону резания		
			4	удобство закрепления инструмента		
9	Радиус окружности заточки круглого фасонного резца НЕ зависит от		1	наибольшей высоты шлифуемого профиля резца		
			2	марки обрабатываемого материала		
			3	наружного диаметра резца		
			4	заднего угла резца в радиальной секущей плоскости		
10	Если крайний участок теоретического профиля резца образует с его торцом острый угол, необходимо		1	дополнить профиль участком, перпендикулярным торцу		
			2	увеличить длину этого участка на 1...2 мм		
			3	скорректировать положение базовой линии		
			4	спроектировать резец с неортогональным врезанием		

### Промежуточное тестовое задание 3

ВОПРОСЫ			ВАРИАНТЫ ОТВЕТОВ	
1	Прошивка отличается от протяжки	1	местом приложения тягового усилия	
		2	профилем стружечных канавок	
		3	количеством режущих зубьев	
		4	количеством калибрующих зубьев	
2	Передняя и задняя направляющие части являются обязательными элементами	1	всех протяжек	
		2	только внутренних протяжек	
		3	только наружных протяжек	
		4	только круглых протяжек	
3	Припуск под протягивание рассчитывают	1	исходя из номинальных размеров изготавливаемого профиля	
		2	исходя из минимальных размеров изготавливаемого профиля	
		3	исходя из максимальных размеров изготавливаемого профиля	
		4	с учетом допуска на размеры изготавливаемого профиля	
4	Если круглая протяжка с одинарной схемой срезания припуска имеет 21 режущий зуб и снимает припуск 840 мкм, то режущие зубья протяжки имеют подъем	1	20 мкм	
		2	21 мкм	
		3	40 мкм	
		4	42 мкм	
5	У круглой протяжки с групповой схемой срезания припуска	1	должно быть не меньше трех групп режущих зубьев	
		2	число зубьев в группе должно быть четным	
		3	чистовые режущие зубья не делят на группы	
		4	число калибрующих зубьев зависит от числа режущих зубьев	
6	Число калибрующих зубьев круглой протяжки зависит от	1	материала заготовки	
		2	числа режущих зубьев или числа групп режущих зубьев	
		3	точности изготавливаемого отверстия	
		4	шага калибрующих зубьев	
7	Коэффициент заполнения стружечной канавки протяжки	1	возрастает с увеличением вязкости обрабатываемого материала	
		2	уменьшается с увеличением скорости резания	
		3	не зависит от схемы срезания припуска	
		4	всегда меньше единицы	
8	Усилие протягивания НЕ зависит от	1	шага режущих зубьев протяжки	
		2	переднего угла режущих зубьев	
		3	заднего угла режущих зубьев	
		4	прочности обрабатываемого материала	
9	Если спроектированная круглая протяжка имеет недостаточную жесткость, следует	1	заменить материал режущей части на более прочный	
		2	применить групповую схему срезания припуска	
		3	спроектировать протяжку без задней направляющей	
		4	использовать люнеты на операции протягивания	
10	Стружкоразделительные канавки НЕ делают	1	на калибрующих зубьях	
		2	на чистовых режущих зубьях	
		3	на черновых режущих зубьях	
		4	на первом зубе протяжки	

## Критерии и нормы оценки

Семестр	Форма текущего контроля	Критерии и нормы оценки	
5	Промежуточное тестирование	«зачтено»	даны верные ответы на не менее чем 50% вопросов теста
		«не зачтено»	даны верные ответы на менее чем 50% вопросов теста

### 7.3. Оценочные средства для промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины

#### 7.3.1. Порядок проведения промежуточной аттестации

Семестр 5

Зачет проводится в форме итогового тестирования (ИТ) по банку тестовых заданий (БТЗ).

Идентификатор БТЗ в модуле «Методическая работа» – 2285.

Общее число вопросов в БТЗ – 500.

Число вопросов, предлагаемых студенту – 20.

Суммарное число баллов за ИТ – 100.

#### 7.3.2. Примеры тестов из БТЗ

1. При выборе инструментальных материалов их обычно не сравнивают

- по прочности
- по твердости
- по термостойкости
- по плотности

2. Твердость сверхтвердых инструментальных материалов измеряют методом

- Бринелля
- Бухгольца
- Виккерса
- Роквелла

3. Менее 10% вольфрама содержат быстрорежущие стали

- ☐ P18
- ☐ P9K10
- ☐ P12Ф3
- ☐ P10Ф5K5
- ☐ P6M5

4. Из углеродистой инструментальной стали изготавливают

- отрезные резцы
- сверла малого диаметра
- ножовочные полотна
- дисковые фрезы

5. Самую крупнозернистую структуру имеет твердый сплав

- BK6
- BK6B
- BK6M
- BK6OM

6. Из указанных инструментальных материалов наивысшей термостойкостью обладает

- синтетический алмаз
- режущая керамика
- углеродистая сталь
- однокарбидный твердый сплав

7. Основная плоскость проходит

- перпендикулярно вектору скорости главного движения
- параллельно вектору скорости главного движения
- перпендикулярно вектору скорости движения подачи
- параллельно вектору скорости движения подачи

8. В основной плоскости измеряют

- главный задний угол режущего лезвия
- главный угол в плане
- угол наклона главной режущей кромки
- передний угол режущего лезвия

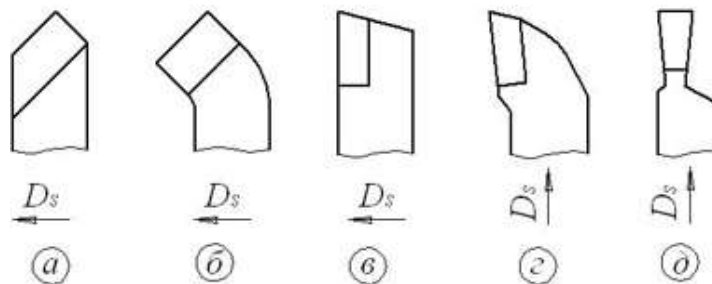
9. Отрицательные значения может принимать

- угол наклона главной режущей кромки
- главный задний угол режущего лезвия
- главный угол в плане
- вспомогательный угол в плане

10. Положительный угол наклона главной режущей кромки обуславливает сход стружки

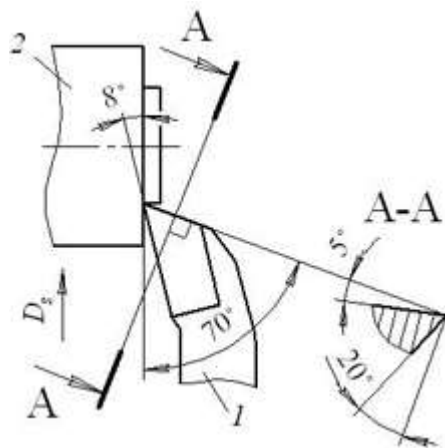
- по передней поверхности
- по задней поверхности
- по направлению подачи
- в направлении, противоположном подаче

11. Какие из показанных на рисунке резцов, имеющих движение подачи  $D_s$ , являются прямыми проходными?



- ☐ a
- ☐ б
- ☐ в
- ☐ г
- ☐ д

12. Показанный на рисунке подрезной резец 1, обрабатывающий заготовку 2 с движением подачи  $D_s$ , имеет главный задний угол



- ☐ 5°
- ☐ 8°
- ☐ 20°
- ☐ 70°

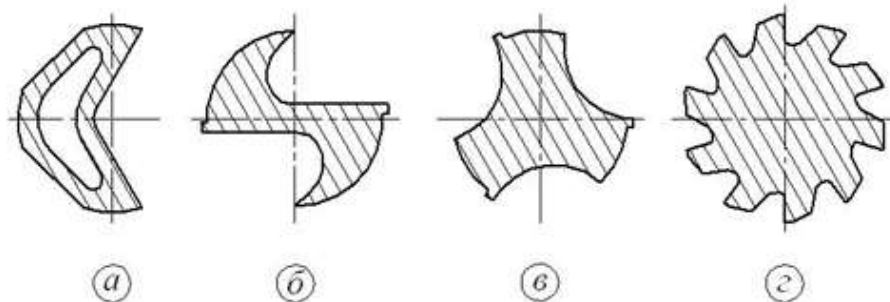
13. Количество граней многогранной сменной пластины рассчитывают, исходя из требуемого значения

- ☐ переднего угла резца
- ☐ главного заднего угла резца
- ☐ главного угла в плане резца
- ☐ угла наклона главной режущей кромки

14. Выберите правильные утверждения:

- ☐ движение подачи подрезного резца параллельно оси вращения заготовки
- ☐ движение подачи подрезного резца перпендикулярно оси вращения заготовки
- ☐ главный угол в плане проходного резца может составлять 90°
- ☐ главный угол в плане проходного резца может быть равным нулю
- ☐ главный угол в плане проходного резца может быть отрицательным

15. На рисунке показаны поперечные сечения некоторых осевых инструментов. Зенкеру принадлежит сечение



- ☐ а
- ☐ б
- ☐ в
- ☐ г

16. Чтобы снизить влияние больших отрицательных передних углов на работоспособность спирального сверла, следует

- ☐ уменьшить подачу сверла
- ☐ уменьшить частоту вращения сверла
- ☐ сделать подточку сверла у перемычки
- ☐ сделать подточку сверла на периферии

17. Тангенциальные фасонные резцы целесообразно использовать для обработки

- заготовок большого диаметра
- внутренних фасонных поверхностей
- маложёстких заготовок
- заготовок из вольфрамосодержащих сталей и сплавов

18. От базовой линии отсчитывают

- ☐ диаметры поверхностей исходного профиля
- ☐ высоты промежуточного профиля
- ☐ высоты шлифуемого профиля
- ☐ передние углы резца в различных точках профиля
- ☐ углы профиля резца

19. К достоинствам резбового резца I типа относятся

- ☐ высокая точность изготовления профиля резьбы
- ☐ прямолинейность боковых режущих кромок
- ☐ одинаковые условия стружкообразования на боковых режущих кромках
- ☐ различные условия стружкообразования на боковых режущих кромках
- ☐ равномерный износ задних поверхностей

20. Среднему диаметру нарезаемой резьбы равен средний диаметр

- ☐ всех метчиков комплекта при генераторной схеме снятия припуска
- ☐ только последнего метчика комплекта при генераторной схеме снятия припуска
- ☐ только первого метчика комплекта при профильной схеме снятия припуска
- ☐ только последнего метчика комплекта при профильной схеме снятия припуска
- ☐ всех метчиков комплекта при профильной схеме снятия припуска

### 7.3.3. Вопросы к промежуточной аттестации

Семестр 5

№ п/п	Вопросы к зачету
1	Каковы основные этапы проектирования инструментов?
2	Какие группы инструментальных материалов используются в машиностроении?
3	Для изготовления каких инструментов используется сталь У10А?
4	Для изготовления каких инструментов используется сталь 9ХС?
5	Как изменяется технологичность быстрорежущих сталей со снижением массовой доли вольфрама?
6	Какие инструментальные материалы используют при изготовлении сложнопрофильного инструмента?
7	Какие твердые сплавы называют однокорбидными?
8	Какие карбиды содержат трехкарбидные твердые сплавы?
9	Как влияет на физико-механические свойства твердых сплавов размер зерна карбида вольфрама?
10	Область целесообразного применения режущей керамики
11	Какие материалы нельзя обрабатывать инструментом из натурального алмаза?
12	Какой материал является основой режущей пластины из эльбора?
13	Сколько воображаемых плоскостей определяет взаимное расположение инструмента и заготовки в процессе резания?
14	Как проходит основная плоскость?
15	Как проходит главная секущая плоскость?

№ п/п	Вопросы к зачету
16	В какой плоскости определяют главный и вспомогательный углы в плане режущего лезвия?
17	Как расположена передняя поверхность лезвия, если его передний угол отрицателен?
18	В каком случае угол наклона главной режущей кромки равен нулю?
19	Как сходит стружка при положительном угле наклона главной режущей кромки?
20	Какие значения не могут принимать задние углы режущего лезвия?
21	Чем отличаются правый и левый токарные проходные резцы?
22	Чему равен главный угол в плане проходного упорного резца?
23	Чему равен главный угол в плане отрезного резца?
24	По каким параметрам выбирают сменные многогранные пластины?
25	Достоинства и недостатки различных схем установки и закрепления сменных многогранных пластин на державке сборного резца
26	Где возникает наименьший передний угол при работе спирального сверла?
27	Где возникает наибольший передний угол при рассверливании?
28	Виды и назначение подточек спиральных сверл
29	С какой целью шаг зубьев прямозубых разверток делают неравномерным?
30	Как поле допуска на новую развертку должно располагаться относительно поля допуска изготавливаемого отверстия?
31	Какие фасонные резцы применяют только для обработки наружных поверхностей?
32	Какие фасонные резцы называют неортогональными?
33	Как следует выбирать базовую линию при фасонном точении?
34	В каких точках фасонного профиля график изменения заднего угла резца имеет конечные разрывы первого рода?
35	Почему ортогональные фасонные резцы нельзя применять для обработки участков профиля, перпендикулярных оси вращения заготовки?
36	На каких участках профиля инструмента следует ожидать наихудших условий резания?
37	Как соотносятся между собой высоты исходного, промежуточного и шлифуемого профилей любого фасонного резца?
38	В каком случае кривую на шлифуемом профиле резца следует заменять двумя сопряженными дугами окружностей разного радиуса?
39	Какие фасонные резцы следует применять для обработки высокоточных конических поверхностей?
40	Что такое радиус заточки круглого фасонного резца?
41	Каковы обязательные элементы конструкции внутренних протяжек?
42	С учетом чего определяют расчетный припуск под протягивание?
43	Чем отличаются одинарная и групповая схемы снятия припуска при протягивании?
44	Когда целесообразно применять протяжки со стружечными канавками с увеличенным шагом?
45	От чего зависит число калибрующих зубьев протяжек?
46	Каковы целевая функция и технические ограничения при оптимизации длины режущей части протяжки?
47	Почему коэффициент заполнения стружечной канавки всегда больше единицы?
48	Что следует предпринять при проектировании круглой протяжки, если не выполняется ограничение по прочности ее режущей части?
49	Каковы общие правила назначения допусков на протяжной инструмент?
50	Как располагают поле допуска на калибрующий размер протяжки?



#### 7.3.4. Критерии и нормы оценки

Семестр	Форма проведения промежуточной аттестации	Критерии и нормы оценки	
5	Зачет (по накопительному рейтингу)	«зачтено»	Итоговый балл находится в диапазоне 40-100
		«не зачтено»	Итоговый балл находится в диапазоне 0-39

## 8. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

### 8.1. Обязательная литература

№ п/п	Авторы, составители	Заглавие (заголовок)	Тип (учебник, учебное пособие, учебно-методическое пособие, практикум, др.)	Год издания	Количество в научной библиотеке / Наименование ЭБС
1	Ю.М. Зубарев, Р.Н. Битюков	Основы резания материалов и режущий инструмент	Учебник	2019	ЭБС «Лань»
2	Л.А. Резников	Проектирование сложнопрофильного режущего инструмента	Учебное пособие	2016	Репозиторий ТГУ
3	Г.А. Воробьева, Е.Е. Складнова, А.Ф. Леонов, В.К. Ерофеев	Инструментальные материалы	Учебное пособие	2016	ЭБС «IPRbooks»

### 8.2. Дополнительная литература

№ п/п	Авторы, составители	Заглавие (заголовок)	Тип (учебник, учебное пособие, учебно-методическое пособие, практикум, др.)	Год издания	Количество в научной библиотеке / Наименование ЭБС
1	А.Г. Схиртладзе, В.А. Гречишников, С.Н. Григорьев, И.А. Коротков	Проектирование металлообрабатывающих инструментов	Учебное пособие	2015	ЭБС «Лань»
2	Е.Э. Фельдштейн, М.А. Корниевич	Режущий инструмент	Учебное пособие	2014	ЭБС «ZNANIUM.COM»

### 8.3. Перечень профессиональных баз данных и информационных справочных систем

- GoogleScholar – поисковая система по научной литературе. Включает статьи крупных научных издательств, архивы препринтов, публикации на сайтах университетов, научных обществ и других научных организаций. Ищет статьи, в том числе и на русском языке.
- Российская государственная библиотека (РГБ), г. Москва – <http://www.rsl.ru>.
- Информационная система "Единое окно доступа к образовательным ресурсам" создана по заказу Федерального агентства по образованию в 2005-2006 гг. На данный период в ЭБ уже собрано более 11 тыс. учебных материалов различных вузов России. В ЭК – более 30 тыс. описаний, а так же есть "Глоссарий" и раздел "Система новостей" по названной тематике. Это уникальный образовательный проект в русскоязычном Интернете. Полный доступ ко всем ресурсам, включая полнотекстовые материалы библиотеки, предоставляется всем пользователям в свободном режиме – <http://window.edu.ru>.
- Интернет-библиотека образовательных изданий, в которой собраны электронные учебники, справочные и учебные пособия. Удобный поиск по ключевым словам, отдельным темам и отраслям знания – <http://www.edulib.ru>

### 8.4. Перечень программного обеспечения

№ п/п	Наименование ПО	Реквизиты договора (дата, номер, срок действия)
1	Windows	Договор № 690 от 19.05.2015 г., срок действия – бессрочно
2	Office Standard	Договор № 727 от 20.07.2016 г., срок действия – бессрочно
3	Компас-3D	Договор № 652/2014 от 07.07.2014 г., срок действия – бессрочно

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

№ п/п	Наименование оборудованных учебных кабинетов, лабораторий, мастерских и др. объектов для проведения практических и лабораторных занятий, помещений для самостоятельной работы обучающихся (номер аудитории)	Перечень основного оборудования
1	Лаборатория «Металлорежущие инструменты». Учебная аудитория для проведения лабораторных работ (Е-205)	Стол� ученические двухместные (моноблоки), доска аудиторная (меловая), стол преподавательский, стул преподавательский, кафедра, шкафы для инструмента, дипломные планшеты, столы и тумбы с оборудованием, приборы для измерения углов, режущие инструменты, сверла, резцы, протяжки, фрезы, инструментальные центры, червячная фреза, оптическая делительная головка
2	Помещение для самостоятельной работы студентов (Г-401)	Стол� ученические, стулья ученические, ПК с выходом в сеть Интернет