Документ подписан простой электронной подписью

Информация о владельце: ФИО: Сыров Игорь Анатольевич

СТЕРЛИТАМАКСКИЙ ФИЛИАЛ

Должность: Директор ДЕРАЛЬНОГО ГОСУ ДАРСТВЕННОГО БЮДЖЕТНОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО Дата подписания: 30.10.2023 10:51:29 Учреж ления высшего образования

УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ Уникальный программный ключ:

ь683afe664d7e9f64175886cf9626a194144000ГИЙ»

Факультет Кафедра

Естественнонаучный

Технологии и общетехнических дисциплин

Аннотация рабочей программы дисциплины (модуля)

дисциплина Б1.О.28 Обработка конструкционных материа	
	обязательная часть
	Направление
44.03.01	Педагогическое образование
код	наименование направления
	Программа
	Технология
	Форма обучения
	Очная
	Для поступивших на обучение в
	2023 г

Стерлитамак 2023

1. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с установленными в образовательной программе индикаторами достижения компетенций

Формируемая	Код и наименование	Результаты обучения по
компетенция (с	индикатора достижения	дисциплине (модулю)
указанием кода)	компетенции	
ПК-2. Способен	ПК-2.1. Демонстрирует	Обучающийся должен:
планировать и применять	знания и понимания	демонстрировать знания и
технологические процессы	технологических процессов	понимания технологических
изготовления объектов	изготовления объектов	процессов изготовления
труда в профессиональной	труда, основ творческо-	объектов труда, основ
педагогической	конструкторской	творческо-конструкторской
деятельности	деятельности и	деятельности и
	проектирования.	проектирования.
	ПК-2.2. Планирует,	Обучающийся должен:
	разрабатывает и реализует	планировать, разрабатывать
	технологические процессы	технологические процессы
	изготовления объектов труда	изготовления объектов труда
	с соблюдением требований к	с соблюдением требований к
	качеству, в соответствии с	качеству, в соответствии с
	заданием и технической	заданием и технической
	документацией.	документацией
	ПК-2.3. Осуществляет	Обучающийся должен:
	обработку материалов и	осуществлять обработку
	изготовление изделий, а	материалов и изготовление
	также наладку и	изделий, а также наладку и
	регулировку инструментов и	регулировку инструментов и
	оборудования, применяемых	оборудования, применяемых
	в процессе изготовления	в процессе изготовления
	объектов труда на уроках	объектов труда на уроках
	технологии	технологии

2. Цели и место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы

Цели изучения дисциплины:

Дисциплина «Обработка конструкционных материалов» относится к части, формируемой участниками образовательных отношений.

Цели изучения дисциплины:

- 1. Формирование знаний об: основных методах обработки материалов; оценке качества обработанной поверхности, силах и мощности резания, методике назначения режимов обработки, режущих инструментах
- 2. Умение читать кинематические схемы металлорежущих и деревообрабатывающих станков, определять виды режущих инструментов и их геометрические параметры; производить расчёты режимов резания для разных методов обработки материалов.
- 3. Владение теоретическими основами обработки материалов резанием; теоретическими и практически-ми знаниями использования основных методов обработки материалов.

3. Объем дисциплины (модуля) в зачетных единицах с указанием количества академических или астрономических часов, выделенных на контактную работу обучающихся с преподавателем (по видам учебных занятий) и на самостоятельную работу обучающихся

Общая трудоемкость (объем) дисциплины составляет 6 зач. ед., 216 акад. ч.

Object and through the control of th	Всего часов	
Объем дисциплины	Очная форма обучения	
Общая трудоемкость дисциплины	216	
Учебных часов на контактную работу с преподавателем:		
лекций	24	
практических (семинарских)	46	
другие формы контактной работы (ФКР)	1,4	
Учебных часов на контроль (включая часы подготовки):	34,8	
зачет		
экзамен		
Учебных часов на самостоятельную работу обучающихся (СР)	109,8	

Формы контроля	Семестры
зачет	5
экзамен	6

4. Содержание дисциплины (модуля), структурированное по темам (разделам) с указанием отведенного на них количества академических часов и видов учебных занятий

4.1. Разделы дисциплины и трудоемкость по видам учебных занятий (в академических часах)

No	Наименование раздела / темы	Виды учебных занятий, включая самостоятельную работу обучающихся и трудоемкость (в часах)			
п/п	дисциплины	Контактная работа с преподавателем			СР
		Лек	Пр/Сем	Лаб	
1	Раздел 1. Обработка металлов	14	28	0	31
	резанием				
1.1	Введение.	1	0	0	4
1.2	Явления, сопровождающие	1	0	0	2
	процесс резания металлов.				
1.3	Основные виды механической	2	0	0	2
	обработки резанием.				
1.4	Геометрические параметры	2	6	0	3
	режущего инструмента.				
1.5	Режимы резания.	1	8	0	6
1.6	Сила и мощность резания.	2	0	0	4
1.7	Классификация металлорежущих	2	8	0	4
	станков.				
1.8	Обработка на металлорежущих	2	6	0	4
	станках				

1.9	Ручная обработка металла	1	0	0	2
2	Раздел 2. Обработка древесины	10	18	0	78,8
	резаниемБезымянный				
2.1	Основы теории резания	1	0	0	8
	древесины.				
2.2	Деревообрабатывающий	1	8	0	8
	инструмент.				
2.3	Точность и качество	1	0	0	8
	изготовления деталей				
2.4	Ручная обработка древесины	1	0	0	8
2.5	Классификация	1	0	0	6
	деревообрабатывающих станков				
2.6	Раскрой пиломатериалов	1	0	0	8
2.7	Пиление на круглопильных	1	6	0	8
	станках				
2.8	Фрезерование на продольно-	1	4	0	8
	фрезерных и фрезерных станках.				
2.9	Точение. Сверление.	1	0	0	10
	Шлифование.				
2.10	Технология склеивания	1	0	0	6,8
	древесины и древесных				
	материалов.				
	Итого	24	46	0	109,8

4.2. Содержание дисциплины, структурированное по разделам (темам)

Курс практических/семинарских занятий

№	Наименование раздела / темы	Содержание	
	дисциплины	-	
1	Раздел 1. Обработка металлов рез	анием	
1.4	Геометрические параметры	Изучение геометрических параметров токарных	
	режущего инструмента.	резцов.	
		Изучение геометрических параметров сверл	
		Изучение геометрических параметров фрез	
1.5	Режимы резания.	Решение задач по расчету режимов резания при	
		нарезании резьбы методом точения.	
		Решение задач по расчету режимов резания при	
		нарезании зубчатого колеса методом	
		копирования	
1.7	Классификация металлорежущих	Изучение устройства и кинематики токарного	
	станков.	станка	
		Изучение устройства и кинематики фрезерного	
		станка	
		Изучение устройства и кинематики	
		сверлильного станка	
1.8	Обработка на металлорежущих	Изучение кинематической схемы и конструкции	
	станках	делительной головки УДГ 200.	
2	Раздел 2. Обработка древесины резаниемБезымянный		
2.2	Деревообрабатывающий	Изучение геометрических параметров пильного	
	инструмент.	инструмента. Изучение геометрических	
		параметров строгального инструмента.	

2.7	Пиление на круглопильных	Расчет режимов резания при распиловке
	станках	древесины
2.8	Фрезерование на продольно-	Расчет режимов резания при продольном
	фрезерных и фрезерных станках.	фрезеровании древесины

Курс лекционных занятий

№	Наименование раздела / темы дисциплины	Содержание	
1	Раздел 1. Обработка металлов резанием		
1.1	Введение.	Сущность процесса резания металлов. История науки о резании металлов. Основоположники теории резания. История развития металлорежущих станков. Сущность процесса резания металлов.	
1.2	Явления, сопровождающие процесс резания металлов.	Физические основы процесса резания металлов. Износ и стойкость режущей части инструмента, стружкообразование, нарост и наклеп.	
1.3	Основные виды механической обработки резанием.	Материалы для изготовления режущего инструмента. Методы механической обработки металлов. Материалы для изготовления режущего инструмента. Роль инструментальных материалов в процессе механической обработки. Инструментальные материалы: углеродистые, легированные и быстрорежущие стали; твердые сплавы; керметы; синтетические алмазы	
1.4	Геометрические параметры режущего инструмента.	Элементы резца, углы в плане и в сечении. Геометрия резцов, сверл и фрез.	
1.5	Режимы резания.	Качество обработанной поверхности. Понятие о качестве обработанной поверхности и его основные характеристики. Влияние различных факторов на качество обработанной поверхности. Режимы резания: скорость, глубина, подача, машинное время.	
1.6	Сила и мощность резания.	Влияние различных факторов на силы резания при точении.	
1.7	Классификация металлорежущих станков.	Основные узлы и механизмы станков. Кинематические схемы станков. Основные узлы и механизмы станков. Коробки скоростей, механизмы подачи (Нортона, Меандра и с вытяжной шпонкой), механизмы прерывистой подачи (храповый и мальтийский механизм), механизмы преобразования движения (кулачковые, винтовой, реечный), реверсирующие механизмы (гидропривод, кулачковый, зубчатые, кривошипно-кулисные), механизмы бесступенчатого регулирования скоростей (вариаторы механические, электрические и гидравлические).	

1.8	Обработка на металлорежущих станках	а) точение б) сверление в) фрезерование (вкл. УДГ-200) г) абразивная обработка
1.9	Ручная обработка металла	Разметка, опиливание, рубка, гибка, правка, фальцовка, нарезание резьбы, резание и т.д. Ручная обработка металла. Общие сведения о слесарном деле. Виды ручной обработки металла.
2	Раздел 2. Обработка древест	ины резаниемБезымянный
2.1	Основы теории резания древесины.	Сущность процесса резания. Виды резания. Параметры резца. Силы резания. Способы резания древесины
2.2	Деревообрабатывающий инструмент.	Классификация деревообрабатывающего инструмента. Материалы для его изготовления
2.3	Точность и качество изготовления деталей	Основные понятия, используемые в технологическом процессе деревообработки. Допуски и посадки. Шероховатость поверхности. ворсистость и мшистость
2.4	Ручная обработка древесины	Пиление, строгание, долбление, шлифование и т.д. Инструмент
2.5	Классификация деревообрабатывающих станков	Общие сведения о механической обработке древесины. Классификация деревообрабатывающих станков
2.6	Раскрой пиломатериалов	Оборудование лесопильных цехов. Пиление на лесопильных рамах и ленточнопильных станках
2.7	Пиление на круглопильных станках	Назначение и виды круглопильных станков. Виды пил.
2.8	Фрезерование на продольно-фрезерных и фрезерных станках.	Назначение и виды продольно-фрезерных и фрезерных станков. режущие инструменты. Режимы резания
2.9	Точение. Сверление. Шлифование.	Назначение и виды токарных, сверлильно- пазовальных и шлифовальных станков.
2.10	Технология склеивания древесины и древесных материалов.	Процесс склеивания древесины и древесных материалов. Виды клееных соединений. Виды клеев.