

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации  
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Курганский государственный университет»  
(КГУ)

Кафедра «Машиностроение»

УТВЕРЖДАЮ:  
Первый проректор



/ Т.Р. Змызгова /  
«14» октября 2023 г.

Рабочая программа учебной дисциплины

**Технология высокопроизводительной обработки  
металлов резанием**

образовательной программы высшего образования –  
программы магистратуры

15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных произ-  
водств

Направленность: Технология машиностроения

Форма обучения: очная

Курган 2023 г.

Рабочая программа дисциплины «Технология высокопроизводительной обработки металлов резанием» составлена в соответствии с учебным планом по программе магистратуры 15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств (направленность: Технология машиностроения), утвержденным для очной формы обучения 30 июня 2023 г.

Рабочая программа дисциплины одобрена на заседании кафедры «Машиностроение» «12» октября 2023 года, протокол №2.

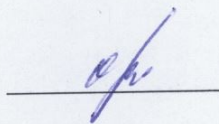
Рабочую программу со  
проф., д-р техн. наук



В.И. КУРДЮКОВ

**СОГЛАСОВАНО:**

И.о. заведующего кафедрой  
доц., канд. техн. наук



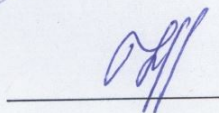
О.Г. ВЕРШИНИНА

Руководитель ООП магистратуры,  
проф., д-р техн. наук



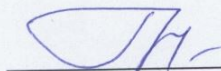
В.И. КУРДЮКОВ

Специалист по учебно-методической работе  
учебно-методического отдела



Г.В. КАЗАНКОВА

Начальник Управления  
образовательной деятельности,



И.В. ГРИГОРЕНКО



Вид учебной работы	На всю	Семестр
	дисциплину	3
<b>Аудиторные занятия (всего часов), в том числе:</b>	8	8
Лекции	4	4
Лабораторные работы	-	-
Практические занятия	4	4
<b>Самостоятельная работа (всего часов), в том числе:</b>	280	280
Курсовой проект	-	-
Подготовка к экзамену (зачету)	27	27
Другие виды самостоятельной работы	253	253
<b>Вид промежуточной аттестации (зачет, экзамен):</b>	экз	экз
<b>Общая трудоемкость дисциплины и трудоемкость по семестрам в часах:</b>	288	288

## 2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Дисциплина «Технология высокопроизводительной обработки металлов резанием» относится к части, формируемой участниками образовательных отношений блока Б1.В. и является дисциплиной по выбору Б1.В.ДВ.02.01 для обучающегося.

Изучение дисциплины базируется на результатах обучения, сформированных при изучении следующих дисциплин:

- Технология автоматизированного наукоемкого машиностроения;
- Проектирование, подбор и эксплуатация средств технологического оснащения.

Результаты обучения по дисциплине необходимы для получения знаний по современным методам высокоэффективной обработки материалов резанием и выполнения выпускной квалификационной работы

## 3. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ

Целью освоения дисциплины «Технология высокопроизводительной обработки металлов резанием» является получение знаний и навыков по разработке и внедрению эффективных технологий изготовления машиностроительных изделий, эффективному использованию материалов и средств технологического обеспечения производства при обеспечении требуемых показателей качества поверхностей и точности изделий.



Задачами дисциплины являются:

- 1) Получить знания о современных методах высокоэффективного резания материалов, их характерных особенностях и закономерностях и целесообразной области применения при механической обработке.
- 2) Научиться находить, разрабатывать и внедрять эффективные технологии изготовления машиностроительных изделий, эффективно использовать материалы, оборудование, инструменты, технологическую оснастку, средства автоматизации, контроля, диагностики, управления, алгоритмы и программы выбора и расчета параметров технологических процессов, технических и эксплуатационных характеристик машиностроительных производств.
- 3) Владеть умением выбирать и внедрять наиболее эффективные методы обработки резанием при разработке технологического процесса изготовления деталей машин.

Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины:

-Способен разрабатывать прогрессивные технологические процессы изготовления деталей в машиностроении, применяя средства автоматизации проектирования (ПКД-2);

В результате изучения дисциплины обучающийся должен:

**Знать:**

- современные методы высокоэффективного резания материалов, их характерные особенности и закономерности и целесообразную область применения при механической обработке (для ПКД-2).

**Уметь:**

- находить, разрабатывать и внедрять эффективные технологии изготовления машиностроительных изделий, эффективно использовать материалы, оборудование, инструменты, технологическую оснастку, средства автоматизации, контроля, диагностики, управления, алгоритмы и программы выбора и расчета параметров технологических процессов, технических средств (для ПКД-2).

**Владеть:**

- навыками выбора и внедрения наиболее эффективных методов обработки резанием при разработке технологического процесса изготовления деталей машин; поиска, разработки и внедрения современных высокопроизводительных методов обработки резанием при решении проблем машиностроительного производства (для ПКД-2).



## 4. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

### 4.1. Учебно-тематический план

Номер раздела, темы	Наименование раздела, темы	Количество часов контактной работы с преподавателем		
		Лекции*	Лаб. работы	Практич. занятия**
<b>Раздел 1. Современные методы высокоэффективной лезвийной обработки материалов резанием</b>		1,0	-	-
1	Понятие об эффективности обработки резанием различных материалов	1.0	-	
2	Физические особенности и технологические показатели		-	
3	Требования к оборудованию для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки		-	
<b>Раздел 2. Металлорежущий инструмент для высокоскоростной и высокопроизводительной обработки</b>		1,5		-
4	Требования к режущему инструменту для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки	1.5	-	
5	Оптимизация режущих инструментов для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки		-	
<b>Раздел 3. Выбор режущего инструмента</b>		-		4
Рубежный контроль №1				0,5
6	Выбор токарного инструмента		-	3
7	Выбор инструментов для обработки отверстий		-	
8	Выбор фрезерного инструмента		-	
9	Выбор абразивного инструмента		-	
Рубежный контроль № 2				0,5
<b>Раздел 4. Оптимизация условий и режимов резания</b>		1,5		-
10	Высокоэффективная обработка деталей на обрабатывающих центрах в условиях серийного производства.	1.5	-	
11	Комбинированные методы обработки резанием		-	
12	Эффективность применения современных СОТС при высокопроизводительной обработке резанием		-	
<b>Итого</b>		<b>4</b>	<b>-</b>	<b>4</b>

### 4.2. Содержание учебной дисциплины

**Раздел 1. Современные методы высокоэффективной лезвийной обработки материалов резанием**



***Тема 1. Понятие об эффективности обработки резанием различных материалов***

Направления создания высокопроизводительных процессов резанием. Скоростное и силовое резание. Тонкое точение и растачивание. Комбинированные методы обработки. Перспективы развития и области применения.

***Тема 2. Физические особенности и технологические показатели***

Влияние условий применения высокоэффективной обработки на формирование параметров качеств поверхностного слоя и точность обработки.

***Тема 3. Требования к оборудованию для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки***

Эффективность применения нового высокопроизводительного оборудования. Специальные конструкции шпиндельных узлов, приводов подачи. Специальная оснастка.

**Раздел 2. Подбор металлорежущего инструмента для высокоскоростной и высокопроизводительной обработки**

***Тема 4. Требования к режущему инструменту для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки***

Основные направления в развитии инструмента. Требования к инструменту для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки.

***Тема 5. Оптимизация режущих инструментов для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки***

Оптимизация геометрических параметров режущей части инструмента. Современные инструментальные материалы. Износостойкие покрытия. Специальные конструкции режущих инструментов.

**Раздел 3. Выбор режущего инструмента**

***Тема 6. Выбор токарного инструмента***

Этап 1 - выбор системы крепления пластины. Этапы 2,3 - выбор типоразмера державки и формы пластины. Этапы 4,5 - выбор геометрии пластины и марки материала режущих пластин. Этап 6 - выбор размера пластины. Этап 7 - выбор величины радиуса при вершине пластины. Этап 8 - выбор параметров режима резания.

***Тема 7. Выбор инструментов для обработки отверстий***

Этап 1 - выбор типа и конструкции сверла. Этап 2 - выбор геометрии режущей части. Этап 3 - выбор материала режущей части. Этап 4 - выбор режимов резания.

***Тема 8. Выбор фрезерного инструмента***

Этап 1 - выбор типа и конструкции фрезы. Этап 2 - выбор шага фрезы. Этап 3 - выбор геометрии пластины. Этап 4 - выбор материала пластины. Этап 5 - выбор режимов резания.

***Тема 9. Выбор абразивного инструмента***

Современные методы высокоэффективной абразивной обработки материалов резанием. Эффективные методы чистовой окончательной лезвийной и абразивной обработки.



#### Раздел 4. Параметрическая оптимизация условий и режимов резания

##### Тема 10. Высокоэффективная обработка деталей на обрабатывающих центрах в условиях серийного производства.

Выбор оборудования, наиболее оптимально подходящего по требованиям высокоэффективной обработки. Проведение экономического анализа вариантов выполнения операции.

##### Тема 11. Комбинированные методы обработки резанием

Вибрационное резание. Резание с опережающей пластической деформацией. Терморезание. Брющее резание.

##### Тема 12. Эффективность применения современных СОТС при высокопроизводительной обработке резанием

Классификация современных СОТС. Классификация способов подвода СОТС. «Зеленые» технологии металлообработки.

#### 4.3. Лабораторные работы (учебным планом не предусмотрены)

#### 4.4 Практические занятия\*\*

Номер раздела, темы	Наименование раздела, темы	Наименование лабораторной работы	Норматив времени, час.
6,7,8,9	Выбор режущего инструмента	Выбор токарного инструмента	0,5
		Выбор инструментов для обработки отверстий	0,5
		Выбор фрезерного инструмента	0,5
		Выбор абразивного инструмента	0,5
		Рубежный контроль № 1	0,5
11,12	Параметрическая оптимизация условий и режимов резания	Комбинированные методы обработки резанием	0,5
		Эффективность применения современных СОТС при высокопроизводительной обработке резанием	0,5
		Рубежный контроль № 2	0,5
<b>Всего:</b>			<b>4</b>

\* Лекции представляют обзор содержания дисциплины в целом.

\*\* Практические занятия посвящены рассмотрению методик и рекомендаций по рациональному инструментально-режимному оснащению наиболее распространенных переходов высокоскоростной обработки резанием.

## 5. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ



При прослушивании лекций рекомендуется в конспекте отмечать все важные моменты, на которых заостряет внимание преподаватель, в частности те, которые направлены на качественное выполнение самостоятельной работы.

Преподавателем запланировано использование при чтении лекций и проведении практических занятий технологии учебной дискуссии. Поэтому рекомендуется фиксировать для себя интересные моменты с целью инициирования их активного обсуждения на дискуссии в конце занятия.

Для текущего контроля успеваемости по очной форме обучения преподавателем используется балльно-рейтинговая система контроля и оценки академической активности. Поэтому настоятельно рекомендуется тщательно прорабатывать материал дисциплины при самостоятельной работе, участвовать во всех формах обсуждения и взаимодействия, как на лекциях, так и на практических работах в целях лучшего освоения материала и получения высокой оценки по результатам освоения дисциплины.

Выполнение самостоятельной работы подразумевает теоретическое изучение разделов дисциплины, подготовку к практическим работам, к рубежным контролям, подготовку к экзамену.

Рекомендуемая трудоемкость самостоятельной работы представлена в таблице 1.

**Таблица 1 - Рекомендуемый режим самостоятельной работы**

Наименование вида самостоятельной работы	Рекомендуемая трудоемкость, акад. час.
<b>Самостоятельное изучение тем дисциплины:</b>	<b>238</b>
	13
1. Понятие об эффективности обработки резанием различных материалов	20
2. Физические особенности и технологические показатели	35
3. Требования к оборудованию для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки	30
4. Требования к режущему инструменту для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки	20
5. Оптимизация режущих инструментов для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки	35
6. Высокоэффективная обработка деталей на обрабатывающих центрах в условиях серийного производства.	30
7. Комбинированные методы обработки резанием	35
8. Эффективность применения современных СОТС при высокопроизводительной обработке резанием	20
9. Высокоэффективная обработка деталей на обрабатывающих центрах в условиях серийного производства	
<b>Подготовка к практическим работам</b>	<b>8</b>
(по 4 часа на каждое занятие)	
<b>Подготовка к рубежным контролям</b>	<b>8</b>
(по 4 часа на каждый рубеж)	
<b>Подготовка к экзамену</b>	<b>27</b>



## 6. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ АТТЕСТАЦИИ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

### 6.1. Перечень оценочных средств

1. Балльно-рейтинговая система контроля и оценки академической активности магистрантов в КГУ
2. Отчеты магистрантов по практическим работам
3. Банк тестовых заданий к рубежным контролям № 1, № 2
4. Перечень вопросов к экзамену.
5. Банк тестовых заданий к экзамену.

### 6.2. Система балльно-рейтинговой оценки работы магистрантов по дисциплине

№	Наименование	Содержание						
		Распределение баллов за 3 семестр						
1	Распределение баллов за семестры по видам учебной работы, сроки сдачи учебной работы (доводятся до сведения магистрантов на первом учебном занятии)	Вид учебной работы:	Посещение лекций	Выполнение и защита отчетов по практическим работам	Посещение практических и активность на них	Рубежный контроль №1	Рубежный контроль №2	Экзамен
		Балльная оценка:	До 12	До 42	До 4	До 6	До 6	До 30
		Примечания:	2 лекций по 6 баллов	6 работ: по 5 баллов за выполнение и по 2 балла за защиту	4 занятий по 1 баллу			
		Корректирующий коэффициент $K$ : $K=2$ за активную работу; $K=0,5$ за опоздание не более чем на 15 мин; $K=0$ за опоздание более чем на 15 мин, за грубое нарушение дисциплины на занятиях (порча имущества, сон, игры, шум, телефонные звонки, нахождение в нетрезвом или наркотическом состоянии, демонстрация пренебрежительного отношения к занятиям или окружающим и т.п.).						
2	Критерий пересчета баллов в традиционную оценку по итогам работы в семестре и зачета	60 и менее баллов – неудовлетворительно; 61...73 – удовлетворительно; 74...90 – хорошо; 91...100 – отлично						



3	Критерии допуска к промежуточной аттестации, возможности получения автоматического зачета (экзаменационной оценки) по дисциплине, возможность получения бонусных баллов	<p>Для допуска к промежуточной аттестации по дисциплине за семестр обучающийся должен набрать по итогам текущего и рубежного контролей не менее 51 балла. В случае если обучающийся набрал менее 51 балла, то к аттестационным испытаниям он не допускается.</p> <p>Для получения экзамена без проведения процедуры промежуточной аттестации обучающемуся необходимо набрать в ходе текущего и рубежных контролей не менее 61 балла. В этом случае итог балльной оценки, получаемой обучающимся, определяется по количеству баллов, набранных им в ходе текущего и рубежных контролей. При этом, на усмотрение преподавателя, балльная оценка обучающегося может быть повышена за счет получения дополнительных баллов за академическую активность.</p> <p>Обучающийся, имеющий право на получение оценки без проведения процедуры промежуточной аттестации, может повысить ее путем сдачи аттестационного испытания. В случае получения обучающимся на аттестационном испытании 0 баллов итог балльной оценки по дисциплине не снижается.</p> <p>За академическую активность в ходе освоения дисциплины, участие в учебной, научно-исследовательской, спортивной, культурно-творческой и общественной деятельности обучающемуся могут быть начислены дополнительные баллы. Максимальное количество дополнительных баллов за академическую активность составляет 30.</p> <p>Основанием для получения дополнительных баллов являются:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- выполнение дополнительных заданий по дисциплине; дополнительные баллы начисляются преподавателем;</li> <li>- участие в течение семестра в учебной, научно-исследовательской, спортивной, культурно-творческой и общественной деятельности КГУ.</li> </ul>
4	Формы и виды учебной работы для неуспевающих (восстановившихся на курсе обучения) обучающихся для получения недостающих баллов в конце семестра	<p>В случае если к промежуточной аттестации (экзамену) набрана сумма менее 51 балла, обучающемуся необходимо набрать недостающее количество баллов за счет выполнения дополнительных заданий, до конца последней (зачетной) недели семестра.</p> <p>Ликвидация академических задолженностей, возникших из-за разности в учебных планах при переводе или восстановлении, проводится путем выполнения дополнительных заданий, форма и объем которых определяется преподавателем.</p>

### 6.3. Процедура оценивания результатов освоения дисциплины

Рубежные контроли проводятся в форме письменного тестирования. Варианты тестовых заданий для рубежных контролей № 1 и № 2 состоят из 12 вопросов. На каждое тестирование при рубежном контроле магистранту отводится время не менее 36 минут. Преподаватель оценивает в баллах результаты тестирования каждого магистранта по количеству правильных ответов и заносит в ведомость учета текущей успеваемости. Каждый вопрос оценивается в 0,5 балла.

Промежуточный контроль знаний магистрантов (экзамен) проводится в форме письменного тестирования. Тест экзамена состоит из 30 вопросов. Количество баллов по результатам теста соответствует количеству правильных ответов студента на вопросы теста. Время, отводимое студенту на зачетный тест, составляет 1 астрономический час.

Результаты экзамена заносятся преподавателем в экзаменационную ведомость, которая сдается в организационный отдел института в день экзамена, а также выставляются в зачетную книжку магистранта.

### 6.4. Примеры оценочных средств для рубежных контролей и экзамена



### Примеры тестовых вопросов для рубежного контроля №1

1. Какая марка инструментального материала обладает наибольшей температурной устойчивостью?
  - а) P6M5;
  - б) 9XC;
  - в) T5K10;
  - г) BOK 60.
2. С какой целью применяют особо мелкозернистые твердые сплавы группы OM?
  - а) Для повышения ударной вязкости.
  - б) Для повышения прочности.
  - в). Для обработки материалов по «корке».
  - г) Для получения минимального радиуса округления режущей кромки.

### Примеры тестовых вопросов для рубежного контроля №2

1. Какой метод подвода СОТС наиболее перспективный?
  - а) свободным поливом или струей под давлением на переднюю поверхность и стружку;
  - б) свободным поливом или струей распыленной жидкости на заднюю поверхность резца;
  - в) по каналу с выводом в зону резания через переднюю поверхность, при этом способе жидкость или газ используют также для удаления стружки;
2. Обработка самовращающимися резцами относится к виду:
  - а). Брешего резания.
  - б) Резания с опережающей пластической деформацией
  - в). Высокоскоростной обработки резанием.
  - г) Вибрационного резания.

### Примерный перечень вопросов к экзамену

1. Теоретическое обоснование высокоскоростной обработки резанием.
2. Распределение тепловых потоков в зоне резания при высокоскоростной обработке.
3. Особенности высокоскоростного течения.
4. Особенности и область применения высокоскоростного фрезерования.
5. Особенности и область применения высокоскоростного сверления.
6. Особенности и область применения высокоскоростного шлифования.
7. Достоинства и недостатки резания материалов с применением СОЖ. 8. Достоинства и недостатки резания материалов без применения СОЖ.
9. Требования к оборудованию для высокоскоростной обработки.
10. Требования к конструкции станков для высокоскоростной обработки.
11. Особенности шпинделей для высокоскоростной обработки.
12. Особенности систем ЧПУ для высокоскоростной обработки.
13. Требования к САМ системам для высокоскоростной обработки.
14. Достоинства применения лезвийной обработки закаленных сталей и твердых сплавов.
15. Преимущества и недостатки применения высокоскоростной обработки.
16. Преимущества применения покрытий на лезвийном режущем инструменте.




17. Требования к технологиям нанесения покрытий.
18. Механизмы износа лезвийного инструмента и режущих пластин.
19. Типы износостойких покрытий.
20. Достоинства и недостатки методов химического осаждения покрытий.
21. Достоинства и недостатки методов физического осаждения покрытий.
22. Достоинства и недостатки методов газотермического напыления.
23. Многослойные покрытия и их применение.
24. Осаждение нанопокровтий и их применение.
25. Современные конструкции пластин для режущего инструмента.

#### Примеры тестовых вопросов для экзамена

1. Какая марка инструментального материала обладает наибольшей температурной устойчивостью?
  - а) Р6М5;
  - б) 9ХС;
  - в) Т5К10;
  - г) ВОК 60.
  
2. С какой целью применяют особо мелкозернистые твердые сплавы группы ОМ?
  - а) Для повышения ударной вязкости.
  - б) Для повышения прочности.
  - в) Для обработки материалов по «корке».
  - г) Для получения минимального радиуса округления режущей кромки.
  
3. Какой метод подвода СОТС наиболее перспективный?
  - а) свободным поливом или струей под давлением на переднюю поверхность и стружку;
  - б) свободным поливом или струей распыленной жидкости на заднюю поверхность резца;
  - в) по каналу с выводом в зону резания через переднюю поверхность, при этом способе жидкость или газ используют также для удаления стружки;
  
4. Обработка самовращающимися резцами относится к виду:
  - а). Бреющего резания.
  - б) Резания с опережающей пластической деформацией
  - в). Высокоскоростной обработки резанием.
  - г) Вибрационного резания.
5. Какой материал наиболее производителен по чёрным металлам и их сплавам?
  - а) керамика
  - б) эльбор
  - в) твердые сплавы
10. На чём основана маркировка твёрдых сплавов по системе ISO?
  - а) виде и режимам обработки
  - б) количестве карбидов
  - в) прочности
12. Из чего состоят композиты?
  - а) нитрида бора
  - б) карбонитрида титана
  - в) карбида бора
19. Установите соответствие названия стружки (левый столбец таблицы) ее виду, показанному в правом столбце таблицы:



а) А,Б,В ; б) Б,А,В;в) Б,В,А;г) В,А,Б.

Название стружки	Вид стружки
1. Сливная 2. Скальвания 3. Надлома	 А                      Б                      В

### 6.5. Фонд оценочных средств

Полный банк заданий для текущего, рубежных контролей и промежуточной аттестации по дисциплине, показатели, критерии, шкалы оценивания компетенций, методические материалы, определяющие процедуры оценивания образовательных результатов, приведены в учебно-методическом комплексе дисциплины.



## 7. ОСНОВНАЯ И ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ УЧЕБНАЯ ЛИТЕРАТУРА

### 7.1. Основная учебная литература

1. Виноградов Д.В. Высокопроизводительная обработка металлов резанием. М.: Издательство «Полиграфия», 2003.- 301 с. //ЭБС «Библиотека машиностроителя» <https://lib-bkm.ru>

Болотов М.А. Высокоскоростная и высокопроизводительная обработка (режимы, характеристика станков, инструмент) Электронные методические указания «Самарский национальный исследовательский университет имени академика С.П. Королёва» (Самарский университет) Самара 2010 88 с.

2. Научные технологии в машиностроении/ А.Г. Суслов, Б.Н. Базров, В.Ф. Безязычный и др.; под ред. Суслова А.Г. М. – М.: Машиностроение, 2012. – 528 с. //ЭБС «Лань» <https://e.lanbook.com>

### 7.2. Дополнительная учебная литература

1. Андреев В.Н., Боровский В.Г., Григорьев С.Н. Инструмент для высокопроизводительного и экологически чистого резания. – М.: Машиностроение, 2010. – 480 с. // ЭБС «Лань» <https://e.lanbook.com>

2. Григорьев, С.Н. Обеспечение качества деталей при обработке резанием в автоматизированных производствах: учебник / С.Н. Григорьев, А.Р. Маслов, А.Г. Схиртладзе. – Старый Оскол: ТНТ, 2011. – 412 с. //РГБ <https://www.rsl.ru>

### 7.3. Методическая литература

1. Гениатулин А.М. Режущие инструменты. Альбом: Учебно-справочное пособие- Курган: КГУ, 2011.Ч.1.-70 с. // ЭБС КГУ <http://dspace.kgsu.ru/xmlui/>

2. Гениатулин А.М., Тахман С.И. Режущие инструменты. Альбом: Учебно-справочное пособие- Курган: КГУ, 2012.Ч.2.-64 с. // ЭБС КГУ <http://dspace.kgsu.ru/xmlui/>

3. Гениатулин А.М. Методические рекомендации по выполнению курсовой работы по дисциплине «Технология высокопроизводительной обработки металлов резанием», Авторская редакция, 2016. - 7 с. // ЭБС КГУ <http://dspace.kgsu.ru/xmlui/>

## 8. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ ОБУЧАЮЩИХСЯ

1. Слайдовые и видео презентации по изучаемым темам.

## 9. РЕСУРСЫ СЕТИ «ИНТЕРНЕТ», НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

№	Интернет-ресурс	Краткое описание
1	<a href="http://window.edu.ru">http://window.edu.ru</a>	Доступ к образовательным ресурсам на сайте Минобрнауки РФ
2	<a href="http://www.biblioclub.ru">http://www.biblioclub.ru</a>	Университетская библиотека ONLINE
3	Сайты известных производителей инструментов: <a href="http://www.sandvick.coromant.com/ru">http://www.sandvick.coromant.com/ru</a> <a href="http://www.secotools.com/ru">http://www.secotools.com/ru</a> <a href="http://www.iscar.ru">http://www.iscar.ru</a>	Характеристики современных режущих инструментов



## **10. ИНФОРМАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ, ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ И ИНФОРМАЦИОННЫЕ СПРАВОЧНЫЕ СИСТЕМЫ**

1. ЭБС «Лань»
2. ЭБС «Консультант студента»
3. ЭБС «Znanium.com»
4. «Гарант» - справочно-правовая система

## **11. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ**

Материально-техническое обеспечение по реализации дисциплины осуществляется в соответствии с требованиями ФГОС ВО по данной образовательной программе.

### **12. Для студентов, обучающихся с использованием дистанционных образовательных технологий**

При использовании электронного обучения и дистанционных образовательных технологий (далее ЭО и ДОТ) занятия полностью или частично проводятся в режиме онлайн. Объем дисциплины и распределение нагрузки по видам работ соответствует п. 4.1. Распределение баллов соответствует п. 6.2 либо может быть изменено в соответствии с решением кафедры, в случае перехода на ЭО и ДОТ в процессе обучения. Решение кафедры об используемых технологиях и системе оценивания достижений обучающихся принимается с учетом мнения ведущего преподавателя и доводится до сведения обучающихся.



Аннотация к рабочей программе дисциплины  
**«Технология высокопроизводительной обработки металлов резанием»**

образовательной программы высшего образования –  
программы магистратуры

Трудоемкость дисциплины: 83Е (288 академических часов)

Семестр: 3

Форма промежуточной аттестации: Экзамен

**Содержание дисциплины**

Понятие об эффективности обработки резанием различных материалов. Влияние условий применения высокоэффективной обработки на формирование параметров качеств поверхностного слоя и точность обработки. Эффективность применения нового высокопроизводительного оборудования и инструмента. Современные методы высокоэффективной лезвийной обработки материалов резанием. Современные методы высокоэффективной абразивной обработки материалов резанием. Высокоэффективная обработка деталей на обрабатывающих центрах в условиях серийного производства. Эффективность применения современных СОТС при высокопроизводительной обработке резанием. Эффективные методы чистовой окончательной лезвийной и абразивной обработки.