

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Документ подписан простыми электронными подписями
Информация о владельце: Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
ФИО: Игнатенко Виталий Иванович
Должность: Проректор по образовательной деятельности и молодежной политике
Дата подписания: 22.01.2025 08:55:50
Уникальный программный ключ: «Заочный государственный университет им. Н.М. Федоровского»
a49ae343af5448d45d7e3e1e499659da8109ba78 (ЗГУ)

УТВЕРЖДАЮ
Проректор по ОД и МП
_____ Игнатенко В.И.

Технология конструкционных материалов

рабочая программа дисциплины (модуля)

Закреплена за кафедрой **Технологические машины и оборудование**
Учебный план 15.03.02_бак_заоч_ММ-2024.plx
Направление подготовки: Технологические машины и оборудование
Квалификация **бакалавр**
Форма обучения **заочная**
Общая трудоемкость **8 ЗЕТ**

Часов по учебному плану	288	Виды контроля в семестрах: экзамены 4 зачеты 3 курсовые проекты 3
в том числе:		
аудиторные занятия	32	
самостоятельная работа	211	
часов на контроль	45	

Распределение часов дисциплины по семестрам

Семестр (<Курс>.<Семестр на курсе>)	3 (2.1)		4 (2.2)		Итого	
	Неделя		Неделя			
Вид занятий	УП	РП	УП	РП	УП	РП
Лекции	6	6	6	6	12	12
Лабораторные	4	4	2	2	6	6
Практические	8	8	6	6	14	14
В том числе инт.	12	12	6	6	18	18
Итого ауд.	18	18	14	14	32	32
Контактная работа	18	18	14	14	32	32
Сам. работа	117	117	94	94	211	211
Часы на контроль	9	9	36	36	45	45
Итого	144	144	144	144	288	288

Программу составил(и):

к.т.н. Доцент Федоров А.А. _____

Рабочая программа дисциплины

Технология конструкционных материалов

разработана в соответствии с ФГОС:

Федеральный государственный образовательный стандарт высшего образования - бакалавриат по направлению подготовки 15.03.02 Технологические машины и оборудование (приказ Минобрнауки России от 09.08.2021 г. № 728)

составлена на основании учебного плана:

Направление подготовки: Технологические машины и оборудование

утвержденного учёным советом вуза от 01.01.2024 протокол № 00-0.

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры

Технологические машины и оборудование

Протокол от г. №

Срок действия программы: уч.г.

Зав. кафедрой к.т.н., доцент А.А. Федоров

Визирование РПД для исполнения в очередном учебном году

к.т.н., доцент А.А. Федоров __ _____ 2025 г.

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2025-2026 учебном году на заседании кафедры
Технологические машины и оборудование

Протокол от __ _____ 2025 г. № __
Зав. кафедрой к.т.н., доцент А.А. Федоров

Визирование РПД для исполнения в очередном учебном году

к.т.н., доцент А.А. Федоров __ _____ 2026 г.

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2026-2027 учебном году на заседании кафедры
Технологические машины и оборудование

Протокол от __ _____ 2026 г. № __
Зав. кафедрой к.т.н., доцент А.А. Федоров

Визирование РПД для исполнения в очередном учебном году

к.т.н., доцент А.А. Федоров __ _____ 2027 г.

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2027-2028 учебном году на заседании кафедры
Технологические машины и оборудование

Протокол от __ _____ 2027 г. № __
Зав. кафедрой к.т.н., доцент А.А. Федоров

Визирование РПД для исполнения в очередном учебном году

к.т.н., доцент А.А. Федоров __ _____ 2028 г.

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2028-2029 учебном году на заседании кафедры
Технологические машины и оборудование

Протокол от __ _____ 2028 г. № __
Зав. кафедрой к.т.н., доцент А.А. Федоров

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ	
1.1	Сформировать у студентов знания о технологических процессах получения чугунов, сталей, цветных металлов, изготовления заготовок и их обработки.
1.2	Задачи дисциплины:
1.3	- изучить технологические процессы получения чугунов, сталей, цветных металлов, изготовления заготовок, методы их размерной обработки для получения деталей машин; принципиальные схемы типового производственного оборудования и инструмента;
1.4	- научить студентов практическим навыкам при изготовлении заготовок, анализу и основам разработки отдельных этапов технологии изготовления деталей машин.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП	
Цикл (раздел) ООП:	Б1.О
2.1	Требования к предварительной подготовке обучающегося:
2.1.1	Начертательная геометрия и инженерная графика
2.1.2	Физика
2.1.3	Химия
2.1.4	Начертательная геометрия и инженерная графика
2.1.5	Физика
2.1.6	Химия
2.2	Дисциплины и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее:
2.2.1	Детали машин и основы конструирования
2.2.2	Основы технологии машиностроения
2.2.3	Металлургические машины и оборудование
2.2.4	Производственная практика. Практика по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности
2.2.5	Учебная практика. Практика по получению первичных профессиональных умений и навыков
2.2.6	Защита выпускной квалификационной работы, включая подготовку к процедуре защиты и процедуру защиты
2.2.7	Преддипломная практика
2.2.8	Основы технологии машиностроения
2.2.9	Металлургические машины и оборудование

3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)	
ОПК-12.1: Обеспечивают и заданные показатели надежности на этапах проектирования	
Знать:	
Уметь:	
Владеть:	
ОПК-5.1: Способен участвовать в разработке конструкторской документации в области профессиональной деятельности с учетом требований ЕСКД	
Знать:	
Уметь:	
Владеть:	

В результате освоения дисциплины обучающийся должен

3.1	Знать:
3.1.1	• способы получения черных и цветных металлов;
3.1.2	• технологические особенности получения отливок, поковок, сварных изделий и деталей резанием;
3.1.3	• тенденции развития и последние достижения в машиностроении;
3.2	Уметь:
3.2.1	• распознать технологическое и металлургическое оборудование;
3.2.2	• оценить риски получения брака при литье, обработке давлением, сварке и резании;
3.3	Владеть:

3.3.1 • навыками проектирования отливок и поковок, назначения режимов испытания сплавов, сварки и резания стальных заготовок, выбирать расходные материалы;

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Код занятия	Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Компетен-ции	Литература	Инте ракт.	Примечание
Раздел 1. Первый семестр обучения							
1.1	Производство чугуна, стали, цветных сплавов: доменные процессы, физико-химические процессы получения стали, производство стали в кислородных конвертерах, разливка стали, методы прямого получения железа, производство меди, алюминия, титана. /Лек/	3	2		Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3	2	
1.2	Литейное производство: свойства литейных сплавов, литейные формы и их элементы, литье в кокиль, в оболочковые формы, по выплавляемым моделям, центробежное литье, литье под давлением, непрерывное литье. /Лек/	3	2		Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3	2	
1.3	Обработка металлов давлением: закономерности обработки давлением, свойства металлов, холодная и горячая деформация, открытая и закрытая штамповка, процессы ковки, листовая штамповка. /Лек/	3	2		Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3	2	
1.4	Изучение технологии получения отливок в песчанной форме /Лаб/	3	1		Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3Л3.1 Л3.2 Л3.3	0	
1.5	Исследование операции вытяжки /Лаб/	3	1		Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3Л3.1 Л3.2 Л3.3	0	
1.6	Исследование операции вырубки и гибки /Лаб/	3	2		Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3Л3.1 Л3.2 Л3.3	0	
1.7	Основы литейного производства /Пр/	3	4		Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3	2	
1.8	Разработка технологического процесса объемной штамповки /Пр/	3	4		Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3	4	
1.9	Изучение теоретического материала. Подготовка к защите лабораторных работ /Ср/	3	117		Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3Л3.1	0	
Раздел 2. Второй семестр обучения							

2.1	Сварочное производство: понятие об электрической дуге, вольто-амперная характеристика дуги, внешняя характеристика источников питания, электродуговая сварка, полуавтоматическая сварка под слоем флюса, электрошлаковая сварка, электроконтактная сварка, газовая сварка и резка, электроно-лучевая сварка, плазменная сварка, сварка взрывом, трением. /Лек/	4	2		Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3	2	
2.2	Обработка заготовок на металлорежущих станках: токарная обработка, фрезерная обработка, обработка на сверлильных и шлифовальных станках, черновая, чистовая и финишная обработки. /Лек/	4	2		Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3	2	
2.3	Порошковая металлургия /Лек/	4	2		Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3	2	
2.4	Исследование операции отбортовки /Лаб/	4	0,5		Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3Л3.1 Л3.2	0	
2.5	Исследование операции раздачи /Лаб/	4	0,5		Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3Л3.1 Л3.2	0	
2.6	Исследование операции осадки /Лаб/	4	1		Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3Л3.1 Л3.2	0	
2.7	Основы сварочного производства /Пр/	4	4		Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3	0	
2.8	Измерение геометрических параметров токарных резцов /Пр/	4	2		Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3	0	
2.9	Изучение теоретического материала. Подготовка к защите лабораторных работ /Ср/	4	94		Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3Л3.1	0	

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

5.1. Контрольные вопросы и задания

5.1.1. Список контрольных вопросов к зачету

1. Производство чугуна. Устройство доменной печи. Доменный процесс.
2. Производство стали в кислородном конверторе. Устройство агрегата. Состав шихты.
3. Производство стали в электропечах. Устройство агрегатов. Состав шихты.
4. Способы разлива стали. Достоинства и недостатки. Область применения различных способов разлива. Схемы процессов.
5. Строение слитка спокойной и кипящей стали.
6. Литейное производство, цели и задачи. Технологическая схема процесса.
7. Специальные способы литья, область применения.
8. Литье в кокиль. Сущность процесса, область применения, достоинства и недостатки.

9. Литье по выплавляемым моделям. Сущность процесса, схема, область применения.
10. Литье в оболочковые формы. Сущность процесса, схема, область применения, достоинства и недостатки.
11. Центробежное литье. Сущность процесса, схема, область применения. Достоинства и недостатки.
12. Литье под давлением. Сущность процесса, достоинства и недостатки. Принцип работы. Схемы.
13. Основные принципы конструирования отливки и модельного комплекта.
14. Способы литья в постоянные металлические формы. Схемы, сущность процессов. Область применения.
15. Способы литья в разовые формы. Схемы, сущность процессов, область применения.
16. Основные способы обработки металлов давлением, схемы и область их применения.
17. Упругая и пластическая деформация. Сущность обработки металлов давлением. Схемы объемно-напряженного состояния металла.
18. Холодная пластическая деформация. Явление наклепа и рекристаллизации.
19. Горячая пластическая деформация. Температурный интервал горячей обработки давлением. Процессы, протекающие при горячей обработке давлением.
20. Прокатка металла. Сущность процесса и виды процесса. Сортамент прокатного производства.
21. Определение угла захвата заготовки валками прокатного стана.
22. Прокатный валок. Понятие о калибровке. Типы калибров.
23. Устройство главной линии прокатного стана. Классификация прокатных станов.
24. Методы производства машиностроительных профилей. Схемы и сущность процессов.
25. Прессование металлов. Область применения процесса, схемы, преимущества и недостатки.
26. Волочение, схемы, инструмент. Преимущества и недостатки. Область применения, оборудование, инструмент.
27. Ковка. Область применения, операции, инструмент. Достоинства и недостатки.
28. Горячая объемная штамповка. Достоинства и недостатки. Понятие об открытой и закрытой штамповке.
29. Оборудование свободнойковки и горячей объемной штамповки.
30. Холодная листовая штамповка. Операции, инструмент, область применения.

5.1.2. Список контрольных вопросов к экзамену(все вопросы для подготовки к зачету и нижеприведенные вопросы)

1. Современное состояние, место, значение сварочного производства в машиностроении. Физическая сущность сварки плавлением и давлением.
2. Виды дуговой сварки. Электрические и тепловые свойства дуги. Статическая вольт-амперная характеристика дуги.
3. Источники сварочного тока и их внешние характеристики. Схема сварочного трансформатора.
4. Автоматическая и дуговая сварка в среде защитных газов. Схема процесса. Газы, применяемые в качестве защитных. Достоинства и недостатки процесса.
5. Ручная дуговая сварка. Сущность и схема процесса. Электроды
6. Автоматическая сварка под флюсом. Сущность и схема процесса. Преимущество этого способа по сравнению с ручной дуговой сваркой.
7. Электрошлаковая сварка. Сущность и схема процесса, область применения.
8. Электродная сварка. Сущность процесса. Виды сварки, схемы, циклограммы, область применения. Способы контактной сварки.
9. Точечная и шовная электродная сварка. Сущность. Область применения, схемы.
10. Современные способы сварки давлением (диффузионная, трением, взрывом, ультразвуковая). Сущность, схемы процессов, область применения.
11. Современные способы сварки плавлением (плазменная, электроннолучевая, лазерная, электронная). Сущность, схемы процессов, область применения.
12. Сущность физико-химических процессов, происходящих при газовой сварке. Схема ацетиленокислородного газового пламени. Горючие газы, применяемые при сварке.
13. Кислородная и воздушно-дуговая резка металла. Схемы процессов, область применения.

31.

33. Порошковая металлургия. Сущность метода. Основные технологические процессы получения спеченных изделий.
34. Сема обработки материалов точением. Режимы резания. Виды работ, выполняемых на токарно-винторезных станках.
40. Элементы токарного проходного резца. Координатные плоскости для определения углов резца.
41. Геометрия инструмента, ее влияние на процесс резания и качество обработанной поверхности.
42. Характеристика метода фрезерования. Режимы резания. Виды работ, выполняемых на фрезерных станках.
43. Характеристика метода сверления. Режимы резания. Виды работ, выполняемых на вертикально-сверлильных станках.
46. Обработка заготовок на шлифовальных станках.
47. Методы отделочной обработки поверхностей.
48. Электрофизические методы обработки заготовок.
49. Электрохимические методы обработки заготовок.
50. Технологические процессы формирования заданных физико-механических и эксплуатационных свойств поверхностных слоев.

5.2. Темы письменных работ

Расчетно-графическая работа «Разработка технологии процесса изготовления поковок» включает 2 этапа:

«Оформление чертежей поковок, производимых на молотах и прессах»; «Разработка технологического процесса горячей штамповки».
5.3. Фонд оценочных средств
ФОС расположен в разделе "Сведения об образовательной организации", подраздел "Образование" официального сайта ЗГУ: http://polaruniversity.ru/sveden/education/eduor
5.4. Перечень видов оценочных средств
Для подготовки к промежуточной аттестации (экзамен, зачет) составлен список контрольных вопросов.

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)				
6.1. Рекомендуемая литература				
6.1.1. Основная литература				
	Авторы, составители	Заглавие, размещение	Издательство, год	Колич-во
Л1.1	Дальский А.М., Барсукова Т.М., Бухаркин Л.Н.[и др.]	Технология конструкционных материалов: Учебник для вузов	М.: Машиностроение, 2004	5
Л1.2	, Комаров О.С. [и др.]	Технология конструкционных материалов: учеб. пособие для вузов	Минск: Новое знание, 2007	14
Л1.3	, Глухов В. П. [и др.]	Технология конструкционных материалов: допущено УМО вузов в качестве учеб. пособия для студентов вузов	М.: Инфра-М, 2014	20
Л1.4	Схиртладзе А. Г. [и др.]	Технология конструкционных материалов: допущено УМО вузов в качестве учеб. пособия для студентов вузов	Старый Оскол: ТНТ, 2015	3
6.1.2. Дополнительная литература				
	Авторы, составители	Заглавие, размещение	Издательство, год	Колич-во
Л2.1	Еланский Г.Н., Линчевский Б.В., Кальменев А.А.	Основы производства и обработки металлов: учебник для вузов	М.: МГВМИ, 2005	4
Л2.2	, Схиртладзе А. Г. [и др.]	Технология конструкционных материалов: допущено М-вом образования и науки РФ в качестве учеб. пособия для студентов вузов	Старый Оскол: ТНТ, 2009	16
Л2.3	Афанасьев А.А., Погонин А.А.	Технология конструкционных материалов: допущено УМО вузов в качестве учебника для студентов вузов	Старый Оскол: ТНТ, 2014	3
6.1.3. Методические разработки				
	Авторы, составители	Заглавие, размещение	Издательство, год	Колич-во
Л3.1	Норильский индустр. ин-т; сост. С.С.Пилипенко, А.Я.Сарафанова, Ю.Г. Серебренников	Технология конструкционных материалов. Обработка металлов давлением: метод. указания к лабораторным работам	Норильск: НИИ, 2010	31
Л3.2	Сарафанова А.Я.	Материаловедение и технология конструкционных материалов: Лаборат. практикум	Норильск, 1999	31
Л3.3	сост. А.Я.Сарафанова; Норильский индустр. ин-т	Технология конструкционных материалов и материаловедение: метод. указания к лабораторной работе по разделу "Основы литейного производства" для студентов спец. 170900	Норильск, 1996	4
6.3.1 Перечень программного обеспечения				
6.3.1.1	MS Windows 7 (Номер лицензии 62693665 от 19.11.2013)			
6.3.1.2	MS Office Standard 2013 (Номер лицензии 62693665 от 19.11.2013)			
6.3.1.3	MS Office Standard 2007 (Номер лицензии 62693665 от 19.11.2013)			
6.3.1.4	MS Windows XP (Номер лицензии 62693665 от 19.11.2013)			
6.3.1.5	MS Office Standard 2010 (Номер лицензии 62693665 от 19.11.2013)			
6.3.2 Перечень информационных справочных систем				

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)	
7.1	Лаборатории ауд. 311, 25, 7.

7.2	Перечень технических средств обучения:
7.3	1. Мультимедиапроектор;
7.4	2. Персональный компьютер.
7.5	9. Учебные видеофильмы
7.6	10. Учебные кинофильмы
7.7	11. Учебные презентации
7.8	Перечень оборудования для лабораторных работ:
7.9	1. Прокатный стан
7.10	2. Гидравлический пресс
7.11	3. Волочильный стан
7.12	4. Бегуны
7.13	5. Литейный комплект
7.14	6. Нагревательные печи СНОЛ (3 шт.)
7.15	7. Металлореж. станки

8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Для успешного освоения учебного материала студенту необходимо ясно понимать значимость и место дисциплины в его профессиональной подготовке и активно участвовать во всех видах учебного процесса. Учебным планом дисциплины предусмотрена контактная и самостоятельная работа обучающегося.

Контактная работа включает лекционные и практические занятия, лабораторные работы, коллективные и индивидуальные консультации. Перед каждым лекционным и практическим занятием студенту необходимо самостоятельно проработать предыдущий теоретический курс, используя конспект лекций и рекомендуемую литературу. На лекционных занятиях необходимо внимательно слушать преподавателя, подробно и аккуратно вести конспект, который дополняется и корректируется в процессе самостоятельной проработки материала. Практические занятия предусмотрены для формирования умений и навыков применения теории на практике. На практических занятиях необходимо активно участвовать в учебном процессе, при необходимости задавать вопросы преподавателю.

Текущий контроль проводится в виде: опроса на занятиях, проверочных и контрольных работ по темам и разделам дисциплины. Для подготовки к проверочной работе необходимо проработать теоретический материал по данному разделу и практическое применение материала на конкретных задачах. Ответить на контрольные вопросы.

Для реализации самостоятельной работы созданы следующие условия и предпосылки:

1. студенты обеспечены информационными ресурсами в библиотеке НГИИ (учебниками, учебными пособиями, банком индивидуальных заданий);
2. студенты обеспечены информационными ресурсами в локальной сети НГИИ (в электронном виде выставлено методическое обеспечение дисциплины «Технология конструкционных материалов»);
3. студент имеет возможность заранее (с опережением) подготовиться к занятию, попытаться ответить на контрольные вопросы, и обратиться за помощью к преподавателю в случае необходимости;
4. разработаны контролирующие материалы в тестовой форме, позволяющие оперативно оценить уровень подготовки студентов;
5. организованы еженедельные консультации.

Промежуточная аттестация по дисциплине (экзамен, зачет). Теоретический материал содержит большое количество определений и новых понятий, которые необходимо запомнить, чтобы свободно владеть терминологией. Учебный процесс по изучению дисциплины предполагает равномерную самостоятельную работу студента. Подготовка к экзамену включает проработку теоретического материала, ответы на экзаменационные вопросы. Вопросы, возникающие во время подготовки, можно выяснить на консультации перед экзаменом.