

МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«РОССИЙСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ ТРАНСПОРТА»
(РУТ (МИИТ))



Рабочая программа дисциплины (модуля),
как компонент образовательной программы
специализированного высшего образования
по направлению подготовки
23.04.02 Наземные транспортно-технологические
комплексы,
утвержденной первым проректором ФГАОУ ВО
РУТ (МИИТ) Тимониным В.С.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Новые технологии формообразования деталей подвижного состава

Направление подготовки: 23.04.02 Наземные транспортно-
технологические комплексы

Направленность (профиль): Сервис транспортно-технологических
комплексов

Форма обучения: Очно-заочная

Рабочая программа дисциплины (модуля) в виде
электронного документа выгружена из единой
корпоративной информационной системы управления
университетом и соответствует оригиналу

Простая электронная подпись, выданная ФГАОУ ВО РУТ
(МИИТ)

ID подписи: 87771

Подписал: заведующий кафедрой Куликов Михаил Юрьевич

Дата: 01.09.2026

1. Общие сведения о дисциплине (модуле).

Целью дисциплины является изучение методов повышения показателей качества изделий, изготовленных с применением новых технологий формообразования.

Задачи дисциплины:

- изучение основных прогрессивных методов получения деталей транспортной техники с применением новых технологий формообразования.
- изучение закономерностей влияния различных факторов 3d печати на качество деталей транспортно-технологического комплекса, полученных методами новых прогрессивных технологий формообразования.

2. Планируемые результаты обучения по дисциплине (модулю).

Перечень формируемых результатов освоения образовательной программы (компетенций) в результате обучения по дисциплине (модулю):

ПК-4 - Способен к разработке технологических процессов, выбору материалов и оборудования при ремонте и техническом обслуживании подвижного состава.

Обучение по дисциплине (модулю) предполагает, что по его результатам обучающийся будет:

Знать:

- основные генеративные технологии, применяемые при производстве деталей транспортно-технологических комплексов;

Уметь:

- проводить расчет режимов 3d печати;
- проводить проверку деталей, полученных методами новых технологий формообразования с применением специальных средств измерений.

Владеть:

- навыками проведения 3d печати деталей;
- навыками контроля деталей, полученных методами новых технологий формообразования с применением специальных средств измерений.

3. Объем дисциплины (модуля).

3.1. Общая трудоемкость дисциплины (модуля).

Общая трудоемкость дисциплины (модуля) составляет 8 з.е. (288 академических часа(ов)).

3.2. Объем дисциплины (модуля) в форме контактной работы обучающихся с педагогическими работниками и (или) лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, при проведении учебных занятий:

Тип учебных занятий	Количество часов		
	Всего	Семестр	
		№3	№4
Контактная работа при проведении учебных занятий (всего):	96	32	64
В том числе:			
Занятия лекционного типа	32	16	16
Занятия семинарского типа	64	16	48

3.3. Объем дисциплины (модуля) в форме самостоятельной работы обучающихся, а также в форме контактной работы обучающихся с педагогическими работниками и (или) лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, при проведении промежуточной аттестации составляет 192 академических часа (ов).

3.4. При обучении по индивидуальному учебному плану, в том числе при ускоренном обучении, объем дисциплины (модуля) может быть реализован полностью в форме самостоятельной работы обучающихся, а также в форме контактной работы обучающихся с педагогическими работниками и (или) лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, при проведении промежуточной аттестации.

4. Содержание дисциплины (модуля).

4.1. Занятия лекционного типа.

№ п/п	Тематика лекционных занятий / краткое содержание
1	Лекция 1 «Основные понятия об аддитивных технологиях» Рассматриваемые вопросы: - Основные особенности аддитивных технологий; - Основные преимущества аддитивных технологий по сравнению с традиционными технологиями формообразования; - Что такое поддерживающие конструкции и их применения.
2	Лекция 2 «Классификация аддитивных технологий» Рассматриваемые вопросы: - Классификация технологий по принципу отверждения основного материала; - Классификация технологий по исходному агрегатному состоянию применяемого материала.

№ п/п	Тематика лекционных занятий / краткое содержание
3	Лекция 3 «Основные принципы технологии избирательного лазерного спекание (SLS - Selective Laser Sintering)» Рассматриваемые вопросы: - Принципы работы технологии SLS; - Основные плюсы и минусы технологии SLS; - Применение технологии SLS.
4	Лекция 4 «Основные принципы технологии прямого нанесения металла (DMD - Direct Metal Deposition)» Рассматриваемые вопросы: - Принципы работы технологии DMD; - Основные плюсы и минусы технологии DMD; - Применение технологии DMD.
5	Лекция 5 «Основные принципы технологии моделирования оплавлением (FDM - Fused Deposition Modeling)» Рассматриваемые вопросы: - Принципы работы технологии FDM; - Основные плюсы и минусы технологии FDM; - Применение технологии FDM.
6	Лекция 6 «Основные принципы технологии многоструйного воспроизведения (MJM - Multi Jet Modeling)» Рассматриваемые вопросы: - Принципы работы технологии MJM; - Основные плюсы и минусы технологии MJM; - Применение технологии MJM.
7	Лекция 7 «Основные принципы технологии лазерной стереолитографии (SLA - Stereo Lithographics Apparatus)» Рассматриваемые вопросы: - Принципы работы технологии SLA; - Основные плюсы и минусы технологии SLA; - Применение технологии SLA.
8	Лекция 8 «Основные принципы технологии трехмерной наплавки (3DW - Three Dimensional Welding)» Рассматриваемые вопросы: - Принципы работы технологии 3DW; - Основные плюсы и минусы технологии 3DW; - Применение технологии 3DW.

4.2. Занятия семинарского типа.

Практические занятия

№ п/п	Тематика практических занятий/краткое содержание
1	Практическая работа 1. Разработка параметрической 3D-модели по индивидуальному заданию. Рассматриваемые вопросы: -изучение САД-системы; -основные методы параметрического проектирования.

№ п/п	Тематика практических занятий/краткое содержание
2	Практическая работа 2. Разработка параметрической 3D-модели по индивидуальному заданию. Рассматриваемые вопросы: - построение габаритной модели.
3	Практическая работа 3. Создание контрольных карт измерения. Рассматриваемые вопросы: - выбор базовых поверхностей для измерения; - построение контрольных карт измерений; - выбор мерительного инструмента.
4	Практическая работа 4. Подготовка 3D-модели к печати. Рассматриваемые вопросы: - понятие триангуляции; - метод компиляции.
5	Практическая работа 5. Подготовка 3D-модели к печати. Рассматриваемые вопросы: - расстановка поддерживающих конструкций; - выбор режимов печати; - нарезка 3D-модели на слои. - компиляция в G-код.
6	Практическая работа 6. Подготовка 3D-принтера к печати. Рассматриваемые вопросы: - изучение основных узлов принтера; - изучение системы управления принтера; - заправка материала перед печатью.
7	Практическая работа 7. Печать на 3D-принтере. Рассматриваемые вопросы: - настройка режимов печати; - печать изделия на 3D-принтере.
8	Практическая работа 8. Изучение методов контроля свойств поверхностных слоев деталей полученных методами аддитивных технологий. Рассматриваемые вопросы: - измерение шероховатости поверхности; - контроль качества.
9	Практическая работа 9. Основные положения при выборе метода получения и материала детали. Рассматриваемые вопросы: - основные понятия об аддитивных технологиях; - основные методы формообразования методами аддитивных технологий; - материалы применяемые в аддитивных технологиях.
10	Практическая работа 10. Проектирование трехмерной модели для изготовления методами аддитивных технологий. Рассматриваемые вопросы: - что такое параметрическая модель; - что такое триангуляция и ее применение в аддитивных технологиях; - проектирование модели.
11	Практическая работа 11. Нарезка параметрической модели при помощи слайсера CURA Рассматриваемые вопросы:

№ п/п	Тематика практических занятий/краткое содержание
	- основы работы слайсера CURA; - основные настраиваемые параметры печати.
12	Практическая работа 12. Расчет режимов наплавки при изготовлении деталей методами технологии FDM. Рассматриваемые вопросы: - основы технологии FDM; - расчет режимов наплавки.
13	Практическая работа 13 Анализ влияния параметров печати на качество поверхностного слоя. Рассматриваемые вопросы: - понятие качество поверхностного слоя; - влияние скорости и толщины слоя на качество.
14	Практическая работа 14. Изучение основ растановки поддержек. Рассматриваемые вопросы: - изучение видов поддержек; - анализ модели на предмет появления во время печати прогибов и появление провисание модели; - добавление и удаление поддержек в параметрической модели.
15	Практическая работа 15. Изучение типовых дефектов при 3D-печати изделий. Рассматриваемые вопросы: - изучение понятия дефекта бочкообразности; - изучение понятия дефекта седлообразности; - изучения понятий пор и газовых раковин.
16	Практическая работа 16. Измерение шероховатости поверхности напечатанных изделий. Рассматриваемые вопросы: - изучение видов мерительного инструмента; - изучение понятия шероховатости; - методика проведения измерений.

4.3. Самостоятельная работа обучающихся.

№ п/п	Вид самостоятельной работы
1	Самостоятельная подготовка к лабораторным работам. Работа с пособиями (1-5)
2	Выполнение курсовой работы.
3	Подготовка к промежуточной аттестации.
4	Подготовка к текущему контролю.

4.4. Примерный перечень тем курсовых работ

1. Создание технологического процесса изготовления детали типа корпус с применением технологии лазерной стереолитографии (SLA - Stereo Lithographics Apparatus).

2. Создание технологического процесса изготовления детали типа корпус с применением технологии избирательного лазерного спекание (SLS - Selective Laser Sintering).

3. Создание технологического процесса изготовления детали типа корпус с применением технологии трехмерной наплавки (3DW - Three Dimensional Welding).

4. Создание технологического процесса изготовления детали типа корпус с применением технологии изготовления с использованием баллистики частиц (BPM - Ballistic Particle Manufacturing).

5. Создание технологического процесса изготовления детали типа корпус с применением технологии прямого нанесения металла (DMD - Direct Metal Deposition).

6. Создание технологического процесса изготовления детали типа корпус с применением технологии моделирования оплавлением (FDM - Fused Deposition Modeling).

7. Создание технологического процесса изготовления детали типа корпус с применением технологии осаждения из газовой фазы (GPD - Gas Phase Deposition).

8. Создание технологического процесса изготовления детали типа корпус с применением технологии формирования с помощью лазерной инженерной сети (LENS - Laser Engineering Net Shaping).

9. Создание технологического процесса изготовления детали типа корпус с применением технологии многоструйного воспроизведения (MJM - Multi Jet Modeling).

10. Создание технологического процесса изготовления детали типа корпус с применением технологии отверждение плотного основания (SGC - Solid Ground Curing).

11. Создание технологического процесса изготовления детали типа тела вращения с применением технологии лазерной стереолитографии (SLA - Stereo Lithographics Apparatus).

12. Создание технологического процесса изготовления детали типа тела вращения с применением технологии избирательного лазерного спекание (SLS - Selective Laser Sintering).

13. Создание технологического процесса изготовления детали типа тела вращения с применением технологии трехмерной наплавки (3DW - Three Dimensional Welding).

14. Создание технологического процесса изготовления детали типа тела вращения с применением технологии изготовления с использованием баллистики частиц (BPM - Ballistic Particle Manufacturing).

15. Создание технологического процесса изготовления детали типа тела вращения с применением технологии прямого нанесения металла (DMD - Direct Metal Deposition).

16. Создание технологического процесса изготовления детали типа тела вращения с применением технологии моделирования оплавлением (FDM - Fused Deposition Modeling).

17. Создание технологического процесса изготовления детали типа тела вращения с применением технологии осаждения из газовой фазы (GPD - Gas Phase Deposition).

18. Создание технологического процесса изготовления детали типа тела вращения с применением технологии формирования с помощью лазерной инженерной сети (LENS - Laser Engineering Net Shaping).

19. Создание технологического процесса изготовления детали типа тела вращения с применением технологии многоструйного воспроизведения (MJM - Multi Jet Modeling).

20. Создание технологического процесса изготовления детали типа тела вращения с применением технологии отверждение плотного основания (SGC - Solid Ground Curing).

5. Перечень изданий, которые рекомендуется использовать при освоении дисциплины (модуля).

№ п/п	Библиографическое описание	Место доступа
1	Полимерные аддитивные технологии Ляпков А. А., Троян А. А. Учебное пособие "Лань", 120 стр., ISBN 978-5-8114-8708-0 , 2022	https://e.lanbook.com/book/200318 (дата обращения: 01.09.2022). Текст: электронный.
2	Аддитивные технологии в машиностроении Кравченко Е. Г., Верещагина А. С., Верещагин В. Ю. Учебное пособие Комсомольский-на-Амуре государственный университет, 140 стр., ISBN 978-5-7765-1350-3 , 2018	https://e.lanbook.com/book/151709 (дата обращения: 01.09.2022). Текст: электронный.
3	Технологические процессы в машиностроении В. А. Ермолаев. Учебное пособие Москва : НИЯУ МИФИ. — 264 с. — ISBN 978-5-7262-1397-2. , 2011	https://e.lanbook.com/book/75719 (дата обращения: 04.02.2026). Текст : электронный.
4	Технологии наукоемких машиностроительных производств Должиков В. П. Учебное пособие Издательство "Лань", 304 стр., ISBN 978-5-8114-2393-4 , 2022	https://e.lanbook.com/book/212423 (дата обращения: 01.09.2022). Текст: электронный.
5	Аддитивные технологии в производстве изделий авиационной и ракетно-космической техники Кулик В.И., Нилов А.С Учебное пособие Балтийский государственный технический	https://e.lanbook.com/book/122070 (дата обращения: 01.09.2022). Текст: электронный

	университет «Военмех» имени Д.Ф. Устинова, 160 стр., УДК 621-024.41:629.7(075.8) , 2018	
6	Технологические процессы в машиностроении. Л. Н. Самойлова, Г. Ю. Юрьева, А. В. Гирн. Учебное пособие Санкт-Петербург : Лань. — 156 с. — ISBN 978-5-8114-1112-2. , 2022	https://e.lanbook.com/book/209933 (дата обращения: 04.02.2026). Текст : электронный.

6. Перечень современных профессиональных баз данных и информационных справочных систем, которые могут использоваться при освоении дисциплины (модуля).

1 <http://library.miit.ru/> - электронно-библиотечная система Научно-технической библиотеки МИИТ.

2 <http://www.library.ru/> - информационно-справочный портал Проект Российской государственной библиотеки.

3 <https://lanbook.com> - электронных библиотек издательство «Лань».

7. Перечень лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства, необходимого для освоения дисциплины (модуля).

Компьютеры на рабочих местах в компьютерном классе должны быть обеспечены стандартными программными продуктами Microsoft.

8. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине (модулю).

Компьютерный класс (учебная аудитория) для проведения групповых занятий (лекционных, практических и/или лабораторных)

9. Форма промежуточной аттестации:

Зачет в 3 семестре.

Курсовая работа в 4 семестре.

Экзамен в 4 семестре.

10. Оценочные материалы.

Оценочные материалы, применяемые при проведении промежуточной аттестации, разрабатываются в соответствии с локальным нормативным актом РУТ (МИИТ).

Авторы:

М.А. Ларионов

Согласовано:

Заведующий кафедрой ТТМиРПС

М.Ю. Куликов

Председатель учебно-методической
комиссии

Н.А. Андриянова