

Аннотация к рабочей программе учебной дисциплины «Технология машиностроения»

Цель освоения дисциплины

Цель преподавания дисциплины - получение знаний и умений проектирования технологических процессов для выполнения требуемых качества, точности и эффективности изготовления деталей, узлов, машин.

Задачи изучения дисциплины:

Студенты должны знать: основные принципы разработки ТП механической обработки и сборки изделий; основные положения проектирования типовых, групповых ТП; основные положения для определения целесообразности использования станков с ЧПУ;

Студенты должны уметь: разрабатывать маршрутно-операционные ТП, нормировать их; обоснованно выбирать типовой, создать групповой ТП; создавать (рассчитывать траектории и др.) управляющие программы с ЧПУ; использовать САПР ТП; рассчитывать экономические показатели (трудоемкость, производительность, себестоимость); разрабатывать ТЗ на проектирование ТП.

Дисциплина изучается в соответствии с профессиональными стандартами:

- 40.090. Специалист по качеству механосборочного производства,
- 40.013. Специалист по разработке технологий и программ для станков с числовым программным управлением,
- 40.031 Специалист по технологиям механосборочного производства в машиностроении,
- 40.052. Специалист по проектированию технологической оснастки механосборочного производства,
- 40.083. Специалист по автоматизированному проектированию технологических процессов,
- 24.037. Специалист по обслуживанию и ремонту механического оборудования атомных станций,
- 40.100. Специалист по инструментальному обеспечению механосборочного производства,

Место дисциплины в структуре ОПП ВПО

Дисциплина опирается на содержание следующих учебных дисциплин: физика, химия, математика; техническая механика, теоретическая механика; материаловедение и технология конструкционных материалов; режущий инструмент, металлорежущие станки и др.

При освоении данной дисциплины студент сможет частично продемонстрировать трудовые функции:

- С/01.6. Технологическое сопровождение разработки проектной КД на машиностроительные изделия средней сложности (ПС 40.031);
- С/03.6. Разработка технологических процессов изготовления машиностроительных изделий средней сложности серийного (массового) производства (ПС 40.031);
- С.6 Проектирование сложной технологической оснастки механосборочного производства (ПС 40.052);
- В/01.6. Обеспечение технологичности конструкции машиностроительных изделий средней сложности (ПС 40.083);
- В/01.6. Выявление причин брака в производстве изделий машиностроения средней сложности и разработка рекомендаций по его предупреждению (ПС 40.090);
- В/01.6. Обеспечение и контроль технического обслуживания механического оборудования (ПС 24.037);
- В/02.6. Обеспечение и контроль ремонта механического оборудования (ПС 24.037);
- В/03.6. Разработка и сопровождение технической документации (ПС 24.037);
- Е/01.6. Проектирование технологических операций изготовления сложных деталей на токарных станках с ЧПУ с приводным инструментом и 3-координатных сверлильно-фрезерно-расточных обрабатывающих центрах с ЧПУ с дополнительной осью (ПС 40.013);
- В/02.6. Технический надзор за эксплуатацией инструментов и инструментальных приспособлений в цехе (ПС 40.100),
- В/03.6. Подготовка заявок на проектирование, изготовление и приобретение инструментов и инструментальных приспособлений (ПС 40.100).

Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины

В процессе освоения данной дисциплины у студента формируются следующие компетенции: универсальные:

Код компетенции	Наименование компетенции	Индикаторы достижения компетенции
УК-2	Способен определять круг задач в рамках поставленной цели и выбирать оптимальные способы их решения, исходя из действующих правовых норм, имеющихся ресурсов и ограничений	<p>З-УК-2 Знать: виды ресурсов и ограничений для решения профессиональных задач; основные методы оценки разных способов решения задач; действующее законодательство и правовые нормы, регулирующие профессиональную деятельность.</p> <p>У-УК-2 Уметь: проводить анализ поставленной цели и формулировать задачи, которые необходимо решить для ее достижения; анализировать альтернативные варианты решений для достижения намеченных результатов; использовать нормативно-правовую документацию в сфере профессиональной деятельности.</p> <p>В-УК-2 Владеть: методиками разработки цели и задач проекта; методами оценки потребности в ресурсах, продолжительности и стоимости проекта, навыками работы с нормативно-правовой документацией.</p>

профессиональные:

Задачи профессиональной деятельности (ЗПД)	Объект или область знания	Код и наименование компетенции	Индикаторы достижения компетенции
Участие в работах по доводке и освоению технологических процессов	Производственные и технологические процессы, методы и средства контроля качества изделий машиностроения	ПК-1 Способен участвовать в работах по освоению технологических процессов производства продукции	<p>З-ПК-1 Знать: основные характеристики и конструктивные особенности технических средств, используемых при освоении технологического процесса; методы и средства метрологического обеспечения; системы управления технологическим оборудованием</p> <p>У-ПК-1 Уметь: выбирать технические средства для реализации технологических процессов; осуществлять контроль качества продукции на соответствие ее техническим требованиям</p> <p>В-ПК-1 Владеть: навыками настройки режимов работы оборудования в соответствии с технологическим процессом; навыками выявления причин брака в ходе освоения технологических процессов; навыками настройки технологической оснастки для освоения технологических процессов</p>
Обслуживание техноло-	Технологиче-	ПК-2 Способен прове-	З-ПК-2 Знать: устройство

<p>гического оборудования для реализации производственных процессов; проверка технического состояния и остаточного ресурса технологического оборудования; составление заявок на запасные части, подготовка технической документации на ремонт оборудования; организация профилактических осмотров и текущего ремонта.</p>	<p>ское оборудование</p>	<p>рять техническое состояние технологического оборудования, принимать участие в его техническом обслуживании и ремонте.</p>	<p>и технические характеристики оборудования; методики стандартных испытаний технологического оборудования; методы и средства контроля технического состояния оборудования; требования нормативной документации по выполнению технического обслуживания и ремонта оборудования. У-ПК-2 Уметь: проверять характеристики технологического оборудования и определять их соответствие паспортным данным; обеспечивать и контролировать техническое обслуживание и ремонт оборудования; разрабатывать документацию по техническому обслуживанию и ремонту оборудования В-ПК-2 Владеть: навыками анализа причин отказов технологического оборудования и дефектации деталей и узлов ремонтируемого оборудования; навыками проверки работоспособности и исправности технологического оборудования.</p>
<p>Разработка технологий и процессов изготовления деталей различной сложности.</p>	<p>Производственные и технологические процессы</p>	<p>ПК-3 Способен разрабатывать и выбирать технологические процессы изготовления изделий машиностроения, оформлять технологическую документацию.</p>	<p>3-ПК-3 Знать: типовые технологические процессы машиностроительных производств; принципы построения технологических процессов; типы инструментов и их применимость; технологические возможности оборудования; принципы и последовательность проектирования технологических операций изготовления изделий на оборудовании с ЧПУ; способы получения заготовок. У-ПК-3 Уметь: разрабатывать и выбирать технологические операции изготовления изделий; определять последовательность</p>

			<p>технологических операций; выбирать инструмент на основании его технических характеристик; выбирать технологическое оборудование; выбирать технологические режимы технологических операций; оформлять технологическую документацию на разрабатываемые технологические процессы.</p> <p>В-ПК-3 Владеть: навыками анализа влияния технологического процесса на качество изготавливаемого изделия; навыками корректировки типовых технологических процессов изготовления изделий машиностроения; навыками разработки технологических процессов с использованием средств автоматизированного проектирования.</p>
--	--	--	--

<p>Разработка рабочей проектной и технической документации, оформление законченных проектно-конструкторских работ; проведение контроля соответствия разрабатываемых проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам</p>	<p>Изделия и средства технологического оснащения технологических процессов машиностроительного производства</p>	<p>ПК-8 Способен разрабатывать проектно-конструкторскую документацию, в том числе с использованием средств автоматизированного проектирования</p>	<p>З-ПК-8 Знать: основные методы и приемы построения изображений изделий на плоскости; стандарты Единой Системы конструкторской документации (ЕСКД); основные принципы проектирования в зависимости от технических требований, предъявляемых к изделиям У-ПК-8 Уметь: выполнять и читать проектно-конструкторскую документацию, проверять ее на соответствие стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам; обосновывать принимаемые проектные решения В-ПК-8 Владеть: навыками оформления проектно-конструкторской документации в соответствии с требованиями стандартов ЕСКД; средствами автоматизированного проектирования для разработки проектно-конструкторской документации</p>
<p>Проектирование оснастки для реализации технологических процессов.</p>	<p>Технологическая и инструментальная оснастка</p>	<p>ПК – 10 Способен проектировать и выбирать технологическую и инструментальную оснастку для машиностроительных производств.</p>	<p>З-ПК-10 Знать: методику проектирования оснастки для машиностроительных производств; стандартную оснастку. У-ПК-10 Уметь: разрабатывать компоновочные схемы оснастки; выбирать и проектировать конструктивные элементы приспособлений; анализировать влияние оснастки на требования, предъявляемые к изделию. В-ПК-10 Владеть: навыками проектирования и анализа пригодности существующей оснастки.</p>

Задачи воспитания, реализуемые в рамках освоения дисциплины

Направление/цели	Создание условий, обеспечивающих	Использование воспитательного потенциала учебной дисциплины	Вовлечение в разноплановую внеучебную деятельность
Профессиональное воспитание	- формирование чувства личной ответственности за научно-технологическое развитие России, за результаты исследований и их последствия (В17)	<p>1.Использование воспитательного потенциала дисциплин профессионального модуля для формирования чувства личной ответственности за достижение лидерства России в ведущих научно-технических секторах и фундаментальных исследованиях, обеспечивающих ее экономическое развитие и внешнюю безопасность, посредством контекстного обучения, обсуждения социальной и практической значимости результатов научных исследований и технологических разработок.</p> <p>2.Использование воспитательного потенциала дисциплин профессионального модуля для формирования социальной ответственности ученого за результаты исследований и их последствия, развития исследовательских качеств посредством выполнения учебно-исследовательских заданий, ориентированных на изучение и проверку научных фактов, критический анализ публикаций в профессиональной области, вовлечения в реальные междисциплинарные научно-исследовательские проекты.</p>	1.Организация научно-практических конференций, круглых столов, встреч с ведущими специалистами предприятий экономического сектора города по вопросам технологического лидерства России.
	- формирование научного мировоззрения, культуры поиска нестандартных научно-технических/ практических решений, критического отношения к исследованиям лже-научного толка (В19)	<p>1. Использование воспитательного потенциала дисциплин общепрофессионального модуля для формирования:</p> <ul style="list-style-type: none"> - понимания основных принципов и способов научного познания мира, развития исследовательских качеств студентов посредством их вовлечения в исследовательские проекты по областям научных исследований; - способности отделять настоящие научные исследования 	<p>1. Организация и проведение конференций с целью поиска нестандартных решений в жизни научно-технического общества.</p> <p>2. Участие в подготовке публикаций в высокорейтинговых рецензируемых научных изданиях.</p> <p>3. Формирование критического мышления, посредством обсуждения со студентами современных</p>

		<p>от лженаучных посредством проведения со студентами семинаров, открытых лекций, круглых столов;</p> <p>- творческого и критического мышления, умения рассматривать различные исследования с экспертной позиции посредством обсуждения со студентами современных исследований.</p>	<p>научных исследований и иных открытий при проведении круглых столов, семинаров, открытых лекций и др.</p>
	<p>– формирование профессиональной ответственности в области проектирования технологических процессов изготовления деталей машин (В32)</p>	<p>1. Использование для формирования чувства личной ответственности в области проектирования технологических процессов изготовления деталей машин воспитательного потенциала блока профессиональных дисциплин: Основы технологии машиностроения; Технология машиностроения;</p> <p>Проектирование машиностроительного производства; Прикладные компьютерные программы для проектирования технологических процессов; Компьютерные программы для проектирования объектов машиностроения;</p> <p>Системы автоматизированного проектирования технологических процессов; Программирование станков с числовым программным управлением; Математическое моделирование технологических процессов и систем; Инженерные основы объемного моделирования;</p> <p>Компьютерное проектирование заготовок; Современные системы автоматизированной подготовки управляющих программ для станков с числовым программным управлением и гибких производственных систем;</p> <p>Компьютерное проектирование средств технологического оснащения;</p> <p>Интегрированные компьютер-</p>	<p>1. Организация и проведение экскурсий, научно-практических конференций, форумов, круглых столов, вебинаров по вопросам профессиональной деятельности</p> <p>2. Участие в студенческих олимпиадах и конкурсах научных проектов, творческих мероприятиях, конкурсах профессионального мастерства, в том числе по стандартам WorldSkills.</p> <p>3. Участие в подготовке публикаций в периодических научных изданиях;</p> <p>4. Участие в деятельности студенческого научного общества</p>

		<p>ные технологии проектирования и производства (CAD/САМ системы);</p> <p>Компьютерное моделирование процессов формообразования изделий;</p> <p>Разработка технологических процессов и подготовка управляющих программ при изготовлении деталей на станках с ЧПУ;</p> <p>Программно-техническое обеспечение выбора вспомогательной оснастки для станков с ЧПУ;</p> <p>Автоматизация методов решения конструкторско-технологических задач</p> <p>Системы компьютерной подготовки машиностроительного производства.</p> <p>2. Развитие навыков творческого мышления путем содействия и поддержки участия студентов в научно-практических мероприятиях внутривузовского регионального и/или всероссийского уровня в области конструкторской и технологической подготовки машиностроительного производства.</p>	
--	--	---	--

Структура и содержание учебной дисциплины

Дисциплина преподается студентам в 8-м и 9-м семестрах. Общая трудоемкость дисциплины составляет 8 зачетных единицы, 288 ак. часа.

Календарный план

№ раздела	№ темы	Наименование раздела (темы) дисциплины	Виды учебной деятельности (час.)					Аттестация раздела (форма)	Максимальный балл за раздел
			Всего	Лекции	Лабораторные	Практические	СРС		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
8 семестр									
		Входной контроль						ВК	

1	1	Введение. Основные положения технологии машиностроения. Основные этапы разработки технологических процессов деталей машин.	12	1	-	3	8	КЛ1	25
	2	Проектирование технологических процессов механической обработки.	8	1	-	-	8		
	3	Последовательность и правила проектирования технологических процессов изготовления деталей.	8	1	-	-	8		
2	4	Технологические процессы с использованием различных методов обработки изделий и обоснование их применения	8	1	-	-	8	КЛ2	25
	5	Технологические операции с использованием методов обработки без снятия материала.	8	1	-	-	8		
	6	Технологические операции с использованием методов с нанесением материалов.	11,5	0,5	-	3	8		
	7	Технологические операции с использованием комбинированных и совмещенных методов обработки.	12,5	0,5	-	-	12		
Вид промежуточной аттестации			72	6		6	60	3	50
9 семестр									
3	8	Типизация технологических процессов.	29	2	4	-	23	КЛ3	25
	9	Групповой метод обработки.	29	2	-	4	23		
	10	Модульная технология.	28	1	-	4	23		
4	11	Технология изготовления валов.	28	1	4	-	23	КЛ4	25
	12	Технология изготовления втулок.	26	1	-	2	23		
	13	Технология изготовления корпусных деталей.	24	1	-	-	23		
	14	Технология изготовления зубчатых колес.	28	1	-	4	23		
	15	Технология изготовления рычагов.	24	1	-	-	23		
Вид промежуточной аттестации			216/6	10/4	8	14/2	184	Э	50
Всего			288/6	16/4	8	20/2	244		200

* - сокращенное наименование формы контроля

** - сумма максимальных баллов должна быть равна 100 за семестр, включая зачет и (или) экзамен

Сокращенное наименование форм текущего контроля и аттестации разделов:

Обозначение	Полное наименование
КЛ	Коллоквиум
З	Зачет
Э	Экзамен

Содержание лекционного курса

Тема лекции. Вопросы, отрабатываемые на лекции.	Всего часов	Учебно-методическое обеспечение
1	2	3
Введение. Основные положения технологии машиностроения. Основные этапы разработки технологических процессов деталей машин.	1	[1 - 13]
Проектирование технологических процессов механической обработки	1	[1 - 13]
Последовательность и правила проектирования технологических процессов изготовления деталей.	1	[1 - 13]
Технологические процессы с использованием различных методов обработки изделий и обоснование их применения. Технологические процессы с использованием методов обработки со снятием материала. Токарная обработка. Сверление, зенкерование, развертывание. Фрезерование, строгание, долбление. Наружное и внутреннее протягивание. Шлифование. Хонингование. Суперфиниширование, доводка, полировка и притирка поверхностей.	1	[1 - 13]
Технологические операции с использованием методов обработки без снятия материала. Специфика технологии обработки поверхностей изделий без снятия материала. Обкатывание. Раскатывание. Выглаживание. Калибрование.	1	[1 - 13]
Технологические операции с использованием методов с нанесением материалов.	0,5	[1 - 13]
Технологические операции с использованием комбинированных и совмещенных методов обработки.	0,5	[1 - 13]
Типизация технологических процессов.	2	[1 - 13]
Групповой метод обработки.	2	[1 - 13]
Модульная технология.	1	[1 - 13]
Технология изготовления валов.	1	[1 - 13]
Технология изготовления втулок.	1	[1 - 13]
Технология изготовления корпусных деталей.	1	[1 - 13]
Технология изготовления зубчатых колес.	1	[1 - 13]
Технология изготовления рычагов.	1	[1 - 13]

Перечень практических занятий

Тема практического занятия. Задания, вопросы, отрабатываемые на практическом занятии	Всего часов	Учебно-методическое обеспечение
1	2	3
Проектирование технологических процессов сборки (провести размерно-точностной анализ сборочной единицы).	3	14
Расчет технологических размерных цепей (применение полученных знаний при изучении теоретической части курса знаний к практическому решению задач).	3	16
Анализ деталей, входящих в группу. Применение полученных при изучении теоретической части курса знаний к практическому решению задач по подбору деталей в группу по конструктивно-технологическим признакам.	4	32

Проектирование типового технологического процесса. Применение полученных при изучении теоретической части курса знаний к практическому решению задач по проектированию типового технологического процесса.	2	33
Проектирование группового технологического процесса. Применение полученных при изучении теоретической части курса знаний к практическому решению задач по проектированию группового технологического процесса.	4	34
Проектирование приспособление на группу деталей. Применение полученных при изучении теоретической части курса знаний к практическому решению задач по разработке приспособления для обработки деталей группы.	4	13

Перечень лабораторных работ

Наименование лабораторной работы. Задания, вопросы, отрабатываемые на лабораторном занятии	Всего часов	Учебно-методическое обеспечение
1	2	3
Влияние погрешности инструмента и заготовки на точность обработки. Экспериментально определить влияние погрешности изготовления мерного инструмента типа сверла при жестком креплении его, а также погрешности исходного отверстия в заготовке (наклона входного торца отверстия) на точность бескондукторной обработки отверстий.	3	30
Расчёт и нарезание резьбы на универсальном токарно-винторезном станке. Уяснить назначение и действие различных механизмов токарно-винторезного станка; научиться настраивать токарный станок на нарезание заданной резьбы; научиться самостоятельно, подбирать и устанавливать на станке нужный режущий инструмент.	3	26

Задания для самостоятельной работы студентов

Задания, вопросы, для самостоятельного изучения (задания)	Всего час.	Учебно-методическое обеспечение
1	2	3
Технико-экономические принципы проектирования ТП.	8	[1 - 13]
Выявление технических требований на сборку изделия, определение технологических и метрологических задач обеспечивающих их выполнение. Технологичность конструкции с точки зрения сборки, эксплуатации и ремонта. Технологическое оснащение сборочных работ. Организационно-экономическое обеспечение сборки.	8	[1 - 13]
Выбор средств технологического оснащения операций	8	[1 - 13]
Обработка деталей на горизонтально-фрезерных станках.	8	[1 - 13]
Обработка деталей на расточных станках.		[1 - 13]
Обработка на валах элементов сопряжений.		[1 - 13]
Методы чистовой обработки наружных цилиндрических поверхностей.		[1 - 13]
Технологические операции с использованием методов обработки без снятия материала. Специфика технологии обработки поверхностей изделий без снятия материала. Обкатывание. Раскатывание. Выглаживание. Калибрование.	8	[1 - 13]
Технологические операции с использованием методов с нанесением		[1 - 13]

Задания, вопросы, для самостоятельного изучения (задания)	Всего час.	Учебно- методическое обеспечение
1	2	3
материалов.	8	
Методы повышения качества поверхностного слоя деталей.		[1 - 13]
Технологические операции с использованием комбинированных и совмещенных методов обработки.	12	[1 - 13]
Особенности проектирования типовых технологических процессов обработки заготовок на станках с ЧПУ и ГПС и автоматизированных участках и автоматических линиях.		[1 - 13]
Особенности проектирования типовых технологических процессов обработки заготовок на автоматизированных участках и автоматических линиях	23	[1 - 13]
Групповой метод обработки.	23	[1 - 13]
Модульная технология.	23	[1 - 13]
Технология изготовления валов.	23	[1 - 13]
Технология изготовления втулок.	23	[1 - 13]
Технология изготовления корпусных деталей.	23	[1 - 13]
Технология изготовления зубчатых колес.	23	[1 - 13]
Технология изготовления рычагов.	23	[1 - 13]

Расчетно-графическая работа не предусмотрена учебным планом.

Курсовая работа не предусмотрена учебным планом.

Курсовой проект

Курсовой проект является комплексной работой студента, связанной с самостоятельной разработкой технологического процесса изготовления деталей, конструированию технологической оснастки и технико-экономическим обоснованием принятых решений. Работая над курсовым проектом, студент закрепляет и углубляет знания, полученные во время лекционных и практических занятий по основам технологии машиностроения и другим общетехническим и специальным дисциплинам, приобретает навыки работы с инженерными справочниками и литературой.

Он закрепляет и углубляет знания, полученные студентами в период прохождения технологической практики, при изучении лекционного материала и выполнении лабораторных и практических работ.

При выполнении курсового проекта особое внимание уделяется самостоятельной деятельности студентов в целях развития их инициативы и стремления разработать более совершенную технологическую оснастку. Проект способствует закреплению полученных ранее навыков использования специальной справочной литературы, ГОСТов на материалы и оборудование, нормативов и методик расчетов, что будет являться основой в будущей практической деятельности по организации различных типов производств.

Методические указания для выполнения курсового проекта представлены в учебном пособии [40].

ТЕМА ПРОЕКТА

«ПРОЕКТИРОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА МЕХАНИЧЕСКОЙ

1. Исходные данные к проекту

- 1.1 Чертеж детали
- 1.2 Программа выпуска

2. Перечень графических материалов А1×4:

- 2.1 Чертеж детали (А2-А1)
- 2.2 Размерный анализ детали (А2-А1)
- 2.3 Операционные эскизы механической обработки (А1)
- 2.4 РТК (А1)
- 2.5 Приспособление (А1)

3. Содержание расчетно-пояснительной записки (перечень подлежащих разработке вопросов)

- 3.1 Задание на курсовой проект
- 3.2 Введение.
- 3.3 Определение типа производства.
- 3.4 Анализ исходных данных:
 - 3.4.1 Служебное назначение детали и условия ее работы в сборочной единице;
 - 3.4.2 Конструкторский контроль чертежа детали;
 - 3.4.3 Анализ технических требований на изготовление детали;
 - 3.4.4 Анализ технологичности конструкции детали.
 - 3.4.5 Технично-экономическое обоснование выбора метода получения заготовки и ее проектирование.
- 3.5 Анализ базового технологического процесса изготовления детали.
- 3.6 Разработка и обоснование проектируемого технологического процесса изготовления детали.
 - 3.6.1. Анализ размерных связей и выбор технологических баз по ТП.
 - 3.6.2. Разработка маршрутного технологического процесса.
 - 3.6.3. Расчет припусков и промежуточных размеров.
 - 3.6.4. Построение операций и выбор оборудования.
 - 3.6.5 Характеристика применяемого оборудования
- 3.7 Определение рациональных режимов резания.
- 3.8 Нормирование технологических операций.
- 3.9 Проектирование приспособления

4. Приложение

- 4.1 Маршрутные карты
- 4.2 Операционные карты
- 4.3 Карты эскизов
- 4.4 Спецификация

Объем записки - 50 - 60 страниц.

Образовательные технологии

Реализация освоения данной дисциплины обеспечивается доступом каждого обучающегося к базам данных и библиотечным фондам, формируемым по полному перечню дисциплин (модулей) основной образовательной программы. В БИТИ действует компьютерные классы, в которых проводятся занятия по различным дисциплинам направления «Машиностроение», в том числе и классы обеспечены доступом к сети Интернет для самостоятельной подготовки студентов. На кафедре имеются компьютеры с возможностью работы в специальных программах и доступа к современным профессиональным базам данных, информационным справочным и поисковым системам, к таким как база данных периодических изданий.

Практическая подготовка при реализации учебной дисциплины организуется путем проведения практических занятий, предусматривающих участие обучающихся в выполнении отдельных элементов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Практическая подготовка также включает в себя занятия лекционного типа, которые предусматривают передачу учебной информации обучающимся, необходимой для последующего выполнения работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью.

Для аттестации обучающихся имеются базы оценочных средств по дисциплине в соответствии с утвержденными учебным планом и рабочей программой, включающие средства поэтапного контроля формирования компетенций (текущий контроль успеваемости и промежуточная аттестация), включающие: вопросы для самопроверки, вопросы и задания для самостоятельной работы, рефераты или доклады по темам, вопросы к экзамену, тесты для контроля знаний.

Фонд оценочных средств

Фонд оценочных средств по дисциплине обеспечивает проверку освоения планируемых результатов обучения (компетенций и их индикаторов) посредством мероприятий текущего, рубежного и промежуточного контроля по дисциплине.

Связь между формируемыми компетенциями и формами контроля их освоения представлена в следующей таблице:

№ п/п	Наименование контролируемых разделов (темы)	Код и наименование индикатора достижения компетенций	Наименование оценочного средства
Входной контроль			
1	Входной контроль		Вопросы входного контроля (письменно)
Аттестация разделов, текущий контроль успеваемости			
2	Раздел 1 Основные положения технологии машиностроения	З-УК-2, У-УК-2, В-УК-2, З-ПК-1, У-ПК-1, В-ПК-1, З-ПК-2, У-ПК-2, В-ПК-2	Коллоквиум 1 (письменно)
3	Раздел 2 Технологические операции с использованием различных методов обработки изделий.	З-УК-2, У-УК-2, В-УК-2, З-ПК-1, У-ПК-1, В-ПК-1, З-ПК-2, У-ПК-2, В-ПК-2, З-ПК-3, У-ПК-3, В-ПК-3, З-ПК-8, У-ПК-8, В-ПК-8.	Коллоквиум 2 (письменно)
Промежуточная аттестация			
4	Зачет		Вопросы к зачету (устно)
Аттестация разделов, текущий контроль успеваемости			
5	Раздел 3 Типизация технологических процессов.	З-УК-2, У-УК-2, В-УК-2, З-ПК-1, У-ПК-1, В-ПК-1, З-ПК-2, У-ПК-2, В-ПК-2, З-ПК-3, У-ПК-3, В-ПК-3, З-ПК-8, У-ПК-8, В-ПК-8, З-ПК-10, У-ПК-10, В-ПК-10.	Коллоквиум 3 (письменно)
6	Раздел 4 Технологии изготовления типовых деталей.	З-УК-2, У-УК-2, В-УК-2, З-ПК-1, У-ПК-1, В-ПК-1, З-ПК-2, У-ПК-2, В-ПК-2, З-ПК-3, У-ПК-3, В-ПК-3, З-ПК-8, У-ПК-8, В-ПК-8, З-ПК-10, У-ПК-10, В-ПК-10.	Коллоквиум 4 (письменно)

Промежуточная аттестация			
7	Экзамен	З-УК-2, У-УК-2, В-УК-2, З-ПК-1, У-ПК-1, В-ПК-1, З-ПК-2, У-ПК-2, В-ПК-2, З-ПК-3, У-ПК-3, В-ПК-3, З-ПК-8, У-ПК-8, В-ПК-8, З-ПК- 10, У-ПК-10, В-ПК-10.	Вопросы к экзамену (письменно)

Оценочные средства для входного контроля представляют собой вопросы, которые задаются студентам в письменной форме. Целью входного контроля является оценивание уровня сформированности у обучающихся основных знаний умений и навыков по дисциплинам «Материаловедение», «Технология конструкционных материалов», «Процессы и операции формообразования», «Основы технологии машиностроения» необходимым для успешного освоения дисциплины «Технология машиностроения». Время выполнения – 30 мин.

В качестве оценочного средства текущего контроля используются устный и письменный опрос.

В качестве оценочного средства аттестации раздела используются тесты. Коллоквиум – средство контроля усвоения учебного материала раздела дисциплины, организованное как учебное занятие в виде собеседования преподавателя с группой обучающихся. Время проведения коллоквиума – 90 мин.

Для промежуточной аттестации предусмотрены экзаменационные вопросы и вопросы к зачету. Зачет (экзамен) по дисциплине служит для оценки работы студента в течение семестра и призван выявить уровень, прочность и систематичность полученных им теоретических и практических знаний, приобретения навыков самостоятельной работы, развития творческого мышления, умение синтезировать полученные знания. Зачет (экзамен) проводится в письменной форме. Зачет (экзамен) позволяет проконтролировать степень форсированности у обучающихся необходимых знаний, умений и навыков, характеризующих этапы формирования компетенций. К экзамену допускаются обучающиеся, выполнившие все задачи и прошедшие все коллоквиумы.

Перечень вопросов входного контроля:

1. Что такое технология машиностроения и что она изучает?
2. Закон Гаусса. Свойства кривой Гаусса.
3. Изменение характеристик закона Гаусса. Примеры.
4. В чем различие между производственным и технологическим процессом?
5. Что понимается под объемом выпуска изделия?
6. Каким путём обеспечивается состояние покоя твёрдого тела относительно избранной системы координат?
7. Как Вы понимаете принцип постоянства и единства баз?
8. Как выбирается материал детали?
9. В чем сущность, преимущества, недостатки цепного, координатного и комбинированного методов получения и измерения размеров детали?
10. Какие цели преследует изучение рабочих чертежей машин?

Перечень вопросов к разделу 1:

1. Технология машиностроения как наука и пути её развития.
2. Последовательность разработки технологического процесса.
3. Анализ технических требований и норм точности.
4. Функциональное назначение поверхностей.
5. Выбор вида и формы организации производственного процесса изготовления детали.
6. Выбор исходной заготовки и метода ее получения.
7. Выбор технологических баз и определение последовательности обработки заготовки.
8. Выбор способов обработки и определение количества необходимых переходов.
9. Определение типа оборудования и оснастки.
10. Схемы построения операций.

11. Основы расчета режимов резания.
12. Основы технического нормирования.

Перечень вопросов к разделу 2:

1. Технологические процессы токарной обработки.
2. Технологическое оснащение токарных операций.
3. Анализ вариантов токарной обработки.
4. Расчет режимов резания при точении.
5. Нормирование токарной операции.
6. Технологические процессы фрезерования.
7. Расчет режимов резания при фрезеровании.
8. Нормирование операции фрезерования.
9. Технологические процессы строгания и долбления.
10. Технологические процессы наружного и внутреннего протягивания.
11. Нормирование технологических операций протягивания.
12. Технологические процессы сверления, зенкерования и развертывания.
13. Расчет режимов резания при сверлении, зенкеровании и развертывании.
14. Нормирование операции сверления отверстий.
15. Технологические процессы шлифования поверхностей.
16. Расчет режимов резания при шлифовании.
17. Нормирование операции шлифование.
18. Технологические процессы суперфиниширования поверхностей.
19. Технологические процессы доводки и полирования поверхности.
20. Технологические процессы хонингования поверхностей.
21. Технологические операции с использованием методов обработки без снятия материала.

Перечень вопросов к разделу 3:

1. Как разрабатывают типовые ТП?
2. Ситуационное проектирование ТП.
3. Какие существуют методы проектирования единичных ТП на основе типовых, перспективных, базовых, групповых ТП.
4. Сущность типовых технологических процессов. Назначение, роль в ТПП.
5. Опишите сущность проектирования технологии групповой обработки.
6. Опишите значения групповой обработки и условия её организации.
7. Опишите особенности технологических процессов массового производства.
8. Опишите особенность групповых ТП, их место, роль в ТПП.
9. Групповой метод обработки, его схема.
10. Комплексная деталь, её характеристики.
11. Модульная технология, объекты классификации.
12. Методы автоматизации ТП, их технологическая характеристика.
13. Технологические возможности станков с ЧПУ.
14. Особенность обработки на станках с ЧПУ и на автоматизированных участках и автоматических линиях.

Перечень вопросов к разделу 4:

1. Технология изготовления валов.
2. Технология изготовления втулок.
3. Технология изготовления корпусных деталей.
4. Технология изготовления зубчатых колес.
5. Технология изготовления рычагов.

При заочной форме обучения в качестве оценочного средства аттестации раздела используется также контрольная работа.

Контрольная работа – средство проверки умений применять полученные знания для выполнения заданий по теме или разделу. Выполняется по индивидуальному заданию, представленному в методических указаниях [39] для выполнения контрольных работ по дисциплине «Технология машиностроения».

ВЫБОР ВАРИАНТОВ ЗАДАНИЙ КОНТРОЛЬНОЙ РАБОТЫ

		Номера контрольных вопросов									
		Последняя цифра шифра									
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Предпоследняя цифра шифра	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
		101_1	101_2	101_3	101_4	101_5	101_6	101_7	101_8	101_9	101_10
		102_1	102_2	102_3	102_4	102_5	102_6	102_7	102_8	102_9	102_10
	1	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
		101_11	101_12	101_13	101_14	101_15	101_16	101_17	101_18	101_19	101_20
		102_11	102_12	102_13	102_14	102_15	102_16	102_17	102_18	102_19	102_20
	2	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
		101_21	101_22	101_23	101_24	101_25	101_26	101_27	101_28	101_29	101_30
		102_21	102_22	102_23	102_24	102_25	102_26	102_27	102_28	102_29	102_30
	3	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
101_31		101_32	101_33	101_34	101_35	101_36	101_37	101_38	101_39	101_40	
102_31		102_32	102_33	102_34	102_35	102_36	102_37	102_38	102_39	102_40	
4	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	
	101_41	101_42	101_43	101_44	101_45	101_46	101_47	101_48	101_49	101_50	
	102_41	102_42	102_43	102_44	102_45	102_46	102_47	102_48	102_49	102_50	
5	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	
	101_51	101_52	101_53	101_54	101_55	101_56	101_57	101_58	101_59	101_60	
	103_1	103_2	103_3	103_4	103_5	103_6	103_7	103_8	103_9	103_10	
6	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	
	101_61	101_62	101_63	101_64	101_65	101_66	101_67	101_68	101_69	101_70	
	103_11	103_12	103_13	103_14	103_15	103_16	103_17	103_18	103_19	103_20	
7	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	
	101_71	101_72	101_73	101_74	101_75	101_76	101_77	101_78	101_79	101_80	
	103_21	103_22	103_23	103_24	103_25	104_1	104_2	104_3	104_4	104_5	
8	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	
	101_81	101_82	101_83	101_84	101_85	101_86	101_87	101_87	101_89	101_90	
	104_6	104_7	104_8	104_9	104_10	104_11	104_12	104_13	104_14	104_15	
9	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	
	101_91	101_92	101_93	101_94	101_95	101_96	101_97	101_98	101_99	101_100	
	104_16	104_17	104_18	104_19	104_20	104_21	104_22	104_23	104_24	104_25	
		105_91	105_92	105_93	105_94	105_95	105_96	105_97	105_98	105_100	

ЗАДАНИЯ К КОНТРОЛЬНОЙ РАБОТЕ

1. Роль и особенности развития современного машиностроения.
2. Основные этапы развития технологии машиностроения.
3. Технологическая подготовка производства, порядок её проведения.
4. Типы производства, форма организации и виды технологических процессов.
5. Структура технологического процесса и его основные характеристики.
6. Основные принципы технологического проектирования.
7. Последовательность и правила проектирования технологических процессов сборки.

8. Точность и её определяющие факторы.
9. Статистические методы исследования точности.
10. Расчетно-статистический метод исследования точности.
11. Баланс точности технологической операции.
12. Управление точностью механической обработки.
13. Качество поверхностного слоя деталей, критерии его оценки.
14. Влияние технологических факторов на величину шероховатости.
15. Влияние шероховатости поверхности на эксплуатационные характеристики изделий
16. Изделие и его элементы. Определение промежуточных и предельных размеров изделия.
17. Методы определения припусков для механической обработки.
18. Особенности расчета припуска на механическую обработку заготовок, подвергаемых термическому упрочнению.
19. Проектирование технологических процессов механической обработки как часть технологической подготовки производства.
20. Основные направления унификации технологических процессов механической обработки.
21. Типизация технологических процессов.
22. Групповой метод обработки.
23. Группирование деталей.
24. Группирование деталей. Характеристики валов.
25. Группирование деталей. Характеристика втулок.
26. Группирование деталей. Характеристика корпусных деталей.
27. Группирование деталей. Характеристика зубчатых колес.
28. Группирование деталей. Характеристика рычагов.
29. Необходимость создания комплексной детали.
30. Модульный метод обработки.
31. Последовательность и правила проектирования технологических процессов изготовления изделий.
32. Анализ исходных данных для разработки технологического процесса изготовления изделий.
33. Определения типа производства по коэффициенту закрепления операции. Такт производства и ритм выпуска.
34. Определение класса детали и выбор в качестве аналога типового или группового технологического процесса.
35. Виды заготовок, краткая характеристика. Факторы, влияющие на выбор способа получения заготовки.
36. Основные правила выбора вида заготовки.
37. Параметры, используемые при выборе вида заготовок,
38. Заготовки, получаемые литьем
39. Кованные и штампованные заготовки.
40. Производство калиброванных сталей
41. Сварные и комбинированные заготовки.
42. Заготовки, получаемые методами порошковой металлургии.
43. Заготовки из конструкционной керамики.
44. Индивидуальные характеристики заготовок.
45. Анализ технологичности деталей.
46. Задачи отработки изделия на технологичность.
47. Требования к технологичности формы детали.
48. Количественная и качественная оценки технологичности.
49. Выбор технологических баз. Классификация баз.
50. Классификация баз. Принцип совмещения и постоянства баз.
51. Требования к технологичности валов.
52. Требования к технологичности втулок.
53. Требования к технологичности корпусных деталей.

54. Требования к технологичности зубчатых колес.
55. Требования к технологичности рычагов.
56. Выбор технологических баз. Классификация баз.
57. Классификация баз. Принцип совмещения и постоянства баз.
58. Основные схемы базирования валов.
59. Основные схемы базирования втулок.
60. Основные схемы базирования корпусных деталей.
61. Основные схемы базирования зубчатых колес.
62. Основные схемы базирования рычагов.
63. План обработки отдельных поверхностей.
64. Формирование технологических задач при разработке технологического процесса изготовления валов
65. Формирование технологических задач при разработке технологического процесса изготовления втулок.
66. Формирование технологических задач при разработке технологического процесса изготовления корпусных деталей.
67. Формирование технологических задач при разработке технологического процесса изготовления зубчатых колес.
68. Формирование технологических задач при разработке технологического процесса изготовления рычагов.
69. Технологические процессы с использованием методов обработки со снятием материала и обоснование их применения.
70. Технологические процессы токарной обработки.
71. Технологическое оснащение токарных операций.
72. Анализ вариантов токарной обработки.
73. Нормирование токарной операции.
74. Технологические процессы сверления.
75. Технологические процессы зенкерования.
76. Технологические процессы развертывания.
77. Технологические процессы фрезерования.
78. Нормирование операции фрезерования.
79. Технологические процессы строгания и долбления.
80. Технологические процессы протягивания внутренних поверхностей.
81. Технологические процессы протягивания наружных поверхностей.
82. Нормирование технологических операций протягивания.
83. Технологические процессы шлифования поверхностей.
84. Технологические процессы хонингования поверхностей.
85. Технологические процессы суперфиниширования поверхностей.
86. Технологические процессы доводки и полирования поверхности.
87. Технологические процессы с использованием методов обработки без снятия материала.
88. Технологические процессы обкатывания и раскатывания.
89. Технологические процессы алмазного выглаживания.
90. Технологические операции с использованием методов с нанесением материалов.
91. Технологические операции с использованием комбинированных и совмещенных методов обработки.
92. Методы обработки наружных цилиндрических поверхностей.
93. Обработка на валах типовых сопряжений.
94. Методы обработки внутренних цилиндрических поверхностей.
95. Методы обработки плоских поверхностей.
96. Методы формообразования зубчатых колес.
97. Эффективность обработки деталей на станках с ЧПУ, обеспечивающих их эффективное использование.
98. Пути повышения производительности механической обработки.
99. Технологическая гибкость производства. Оценка гибкости действующего производства.

100. Техническое нормирование. Штучное время и его составляющие. Подготовительно-заключительное время. Норма выработки.

101. Установить требования по точности изготовления детали и качеству их рабочих поверхностей; дать качественную и количественную оценку технологичности вариантов конструктивного оформления и маршрут обработки элементов деталей для заданных условий (табл. 1).

Таблица 1

Вариант	№ рисунка	Тип производства	Обрабатываемая поверхность	Заготовка	
				Тип	Квалитет
1	рис. 1	Е	Ø 40f7	Прокат	16
2	рис. 1	МС	Ø 40f7	Прокат	14
3	рис. 1	СС	Ø 48h7	Прокат	14
4	рис. 1	КС	Ø 40f7	Штамповка	16
5	рис. 1	М	Ø 40f7	Штамповка	16
6	рис. 1	Е	Ø 48h7	Прокат	16
7	рис. 1	МС	M36x1,5-G9	Поковка	16
8	рис. 1	СС	Ø 40f7	Штамповка	16
9	рис. 1	КС	Ø 48h7	Штамповка	14
10	рис. 1	М	M36x1,5-G9	Штамповка	14
11	рис. 2	Е	Ø14 (10 отв.)	Прокат	16
12	рис. 2	МС	Ø131 _{-0,08}	Прокат	16
13	рис. 2	СС	Ø131 _{-0,08}	Штамповка	16
14	рис. 2	КС	Ø14 (10 отв.)	Штамповка	16
15	рис. 2	М	Ø131 _{-0,08}	Штамповка	14
16	рис. 2	Е	Ø50 ^{+0,03}	Прокат	14
17	рис. 2	МС	Ø45 ^{+0,17}	Прокат	16
18	рис. 2	СС	Ø50 ^{+0,03}	Штамповка	14
19	рис. 2	КС	Ø60 ^{-0,4}	Штамповка	16
20	рис. 2	М	Ø50 ^{+0,03}	Штамповка	16
21	рис. 3	Е	Ø30	Прокат	16
22	рис. 3	МС	Ø20H8	Прокат	16
23	рис. 3	СС	Ø20H8	Прокат	16
24	рис. 3	КС	Ø20H8	Штамповка	14
25	рис. 3	М	32H12	Штамповка	14
26	рис. 3	Е	Ø25H7	Прокат	14
27	рис. 3	МС	32H12	Поковка	16
28	рис. 3	СС	Ø25H7	Штамповка	16
29	рис. 3	КС	Ø25H7	Штамповка	14
30	рис. 3	М	Ø30	Штамповка	14
31	рис. 4	Е	Ø60f7	Штамповка	16
32	рис. 4	КС	Ø60f7	Штамповка	14
33	рис. 4	Е	Ø60f7	Поковка	16
34	рис. 4	МС	Ø60f7	Поковка	16
35	рис. 4	КС	75 h11	Штамповка	14
36	рис. 4	МС	150 h11	Поковка	16
37	рис. 4	СС	75 h11	Штамповка	16
38	рис. 4	Е	Ø 70 h12	Поковка	16
39	рис. 4	СС	Ø 80±0,8	Штамповка	16
40	рис. 4	М	260	Штамповка	14
41	рис. 5	СС	Ø 14H8 (12 отв.)	Штамповка	14
42	рис. 5	МС	32 h9	Поковка	16
43	рис. 5	МС	Ø 190 ^{+0,045}	Поковка	16
44	рис. 5	КС	Ø 190 ^{+0,045}	Штамповка	14
45	рис. 5	Е	Ø 14H8 (12 отв.)	Поковка	16
46	рис. 5	КС	Ø 14H8 (12 отв.)	Прокат	14
47	рис. 5	М	32 h9	Прокат	14
48	рис. 5	МС	Ø 298,57 _{-0,215} , m=2, z=45, h=2,428	Поковка	16

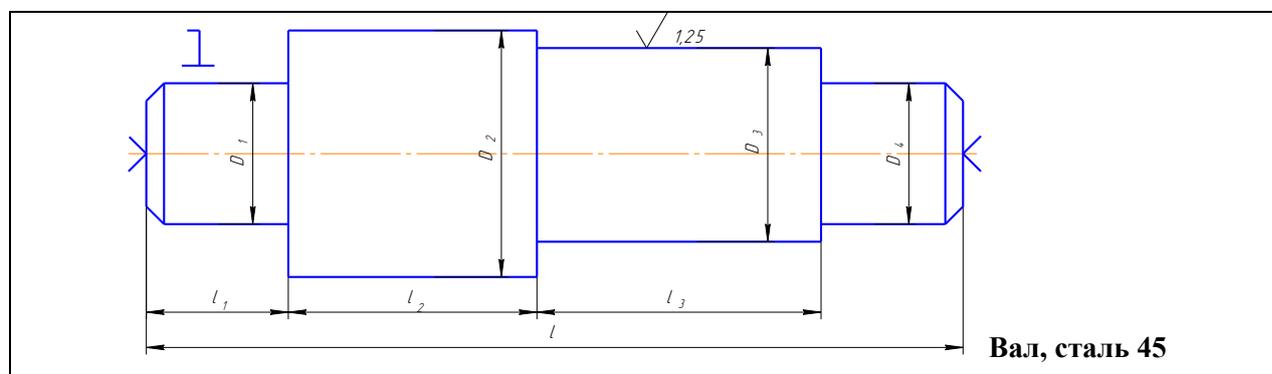
Вариант	№ рисунка	Тип производства	Обрабатываемая по- верхность	Заготовка	
				Тип	Квалитет
49	рис. 5	СС	$\varnothing 298,57_{-0,215}, m=2,$ $z=45, h=2,428$	Поковка	14
50	рис. 5	КС	$\varnothing 298,57_{-0,215}, m=2,$ $z=45, h=2,428$	Прокат	14
51	рис. 6	Е	$\varnothing 24H7$	Отливка	16
52	рис. 6	СС	$\varnothing 24H7$	Отливка	16
53	рис. 6	М	$\varnothing 24H7$	Отливка	14
54	рис. 6	МС	$\varnothing 9/M8$	Отливка	16
55	рис. 6	СС	60x70	Отливка	16
56	рис. 6	КС	60x70	Отливка	14
57	рис. 6	МС	49h9	Отливка	16
58	рис. 6	СС	49h9	Отливка	14
59	рис. 6	КС	49h9	Отливка	14
60	рис. 6	МС	$\varnothing 20/ \varnothing 9$	Отливка	16
61	рис. 7	Е	$\varnothing 40k6$	Пруток	14
62	рис. 7	СС	$\varnothing 40k6$	Штамповка	14
63	рис. 7	М	$\varnothing 40k6$	Штамповка	14
64	рис. 7	МС	8p6	Штамповка	14
65	рис. 7	СС	8p6	Штамповка	14
66	рис. 7	КС	8p6	Штамповка	14
67	рис. 7	Е	$\varnothing 35js6$	Штамповка	16
68	рис. 7	МС	$\varnothing 71,83_{-0,1}, 17^{\circ}\pm 10',$ $m=2, z=34,$ прямой зуб, исходный кон- тур ГОСТ13745-88	Пруток	14
69	рис. 7	СС	$\varnothing 71,83_{-0,1}, 17^{\circ}\pm 10',$ $m=2, z=34,$ прямой зуб, исходный кон- тур ГОСТ13745-88	Штамповка	14
70	рис. 7	КС	$\varnothing 71,83_{-0,1}, 17^{\circ}\pm 10',$ $m=2, z=34,$ прямой зуб, исходный кон- тур ГОСТ13745-88	Штамповка	14
71	рис. 8	МС	$\varnothing 30H7$	Пруток	16
72	рис. 8	СС	$\varnothing 30H7$	Пруток	14
73	рис. 8	КС	$\varnothing 30H7$	Пруток	14
74	рис. 8	МС	M8-7H	Пруток	14
75	рис. 8	СС	$\varnothing 5$ (4 отв.)	Пруток	14
76	рис. 8	М	$\varnothing 5$ (4 отв.)	Пруток	14
77	рис. 8	МС	$\varnothing 55$	Пруток	14
78	рис. 8	МС	$\varnothing 44$	Пруток	14
79	рис. 8	МС	$\varnothing 40$	Пруток	14
80	рис. 8	МС	30	Пруток	14
81	рис. 9	Е	$\varnothing 50H8$	Пруток	14
82	рис. 9	СС	$\varnothing 50H8$	Штамповка	16
83	рис. 9	М	$\varnothing 50H8$	Штамповка	14
84	рис. 9	МС	$\varnothing 70h8$	Пруток	14
85	рис. 9	СС	$\varnothing 70h8$	Штамповка	16
86	рис. 9	КС	$\varnothing 70h8$	Штамповка	14
87	рис. 9	МС	$\varnothing 20H9$	Штамповка	14
88	рис. 9	КС	$\varnothing 20H9$	Штамповка	14
89	рис. 9	Е	$\varnothing 10H8$	Пруток	14
90	рис. 9	М	$\varnothing 9$ (4 отв.)	Штамповка	14
91	рис. 10	МС	$\varnothing 110H7$	Отливка	16
92	рис. 10	СС	$\varnothing 110H7$	Отливка	14
93	рис. 10	КС	$\varnothing 110H7$	Отливка	12

Вариант	№ рисунка	Тип производства	Обрабатываемая по- верхность	Заготовка	
				Тип	Квалитет
94	рис. 10	Е	М8-7H (12 отв.)	Отливка	16
95	рис. 10	СС	М8-7H (12 отв.)	Отливка	14
96	рис. 10	М	М8-7H (12 отв.)	Отливка	12
97	рис. 10	МС	Ø40/Ø18 (4 отв.)	Отливка	14
98	рис. 10	СС	100 _{0,5}	Отливка	14
99	рис. 10	КС	195x55 (2 пов.)	Отливка	12
100	рис. 10	КС	М10-7H (2 отв.)	Отливка	12

Обозначения: Е – единичное, МС – мелкосерийное, СС – среднесерийное, КС – крупносерийное, М – массовое

102. Вал изготавливают из штампованной заготовки класса точности 5Т по ГОСТ 7505-89, выполняемой на молотах. Масса заготовки G кг. Токарной операции предшествовала операция фрезерно-центровальная, в результате которой были обработаны торцы и выполнены центровые отверстия. Базирование заготовки при фрезерно-центровальной операции выполняется по поверхностям D_1 и D_4 ($D_1=D_4$). Маршрут обработки элементарных поверхностей для вариантов 1-25: заготовительная→черновое обтачивание→чистовое обтачивание→предварительное шлифование→окончательное шлифование; для вариантов 26-50: заготовительная→черновое обтачивание→чистовое обтачивание→термообработка в печах→предварительное шлифование→окончательное шлифование. Рассчитать промежуточные припуски для обработки шейки D_3 аналитическим методом. Рассчитать промежуточные размеры для выполнения каждого перехода. Данные к задаче приведены в табл.2. Определить припуски по таблицам ГОСТ 7505-89.

Таблица 2



Вариант	Диаметры шеек заготовки, мм				L , мм	Длина ступеней заготовки			Масса заготовки G , кг
	D_1, D_4		D_2	D_3		l_1	l_2	l_3	
1	26	30	50	40n6	220	45	55	85	2,0
2	27	30	50	40h7	220	45	55	85	2,0
3	28	45	65	55g6	260	55	65	95	4,7
4	29	45	65	55js6	260	55	65	95	4,7
5	30	20	40	30h6	180	40	50	60	1,0
6	31	20	40	30k6	180	40	50	60	1,0
7	32	50	75	60f7	350	70	120	80	8,2
8	33	50	75	60js6	350	70	120	80	8,2
9	34	25	45	35k6	200	40	50	70	1,5
10	35	25	45	35p6	200	40	50	70	1,5
11	36	60	80	70m6	300	80	120	50	9,1
12	37	60	80	70m6	300	80	120	50	9,1
13	38	40	60	50d8	280	50	70	90	4,1
14	39	40	60	50d8	280	50	70	90	4,1
15	40	70	90	80u7	350	75	125	90	13,8
16	41	70	90	80u7	350	75	125	90	13,8
17	42	35	55	45js6	240	50	60	90	2,9
18	43	35	55	45js6	240	50	60	90	2,9
19	44	55	75	65js6	300	65	85	85	7,5
20	45	55	75	65s6	300	65	85	85	7,5

21	46	50	60	50k7	260	40	65	60	3,8
22	47	50	60	50f7	260	40	65	60	3,8
23	48	20	35	30h6	200	50	60	60	1,6
24	49	20	35	30n6	200	50	60	60	1,6
25	50	20	40	30js6	180	40	50	60	1,0

103. Диск с центральным отверстием (табл. 3) изготавливают из углеродистой стали. Заготовка-поковка класса точности Т4 по ГОСТ 7505-89 производится на горизонтально-ковочной машине (ГКМ). Поверхности отверстия могут обрабатываться за два или один установ. При обработке за два установка последовательность следующая: 1) черновое растачивание отверстия с базированием по наружной необработанной поверхности D_1 в патроне; 2) черновое обтачивание наружной поверхности D_1 с базированием по обработанному отверстию D_2 на оправку; 3) окончательная обработка отверстия с базированием по поверхности D_1 . Во втором случае окончательная обработка отверстия производится с базированием по необработанной наружной поверхности D_1 в патроне. Требуется рассчитать припуск на поверхность D_2 и определить, какой из вариантов обработки наиболее эффективен (с точки зрения экономии металла).

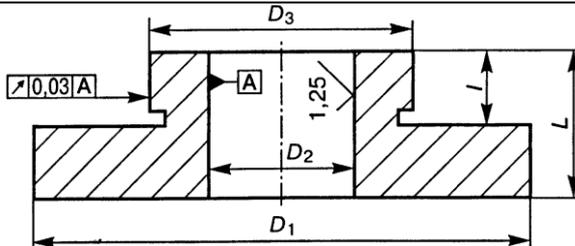
Таблица 3

Вариант	D_1	D_2	L	Ra, мкм	
				поверхности D_2	Масса заготовки, кг
1	180	80H8	32	2,5	5,1
2	180	80H7	32	1,25	5,1
3	150	60H7	20	1,25	2,1
4	150	60H8	20	2,5	2,1
5	220	100H8	25	2,5	5,8
6	220	100H7	25	1,25	5,8
7	100	40H7	15	1,25	0,77
8	100	40H8	15	2,5	0,77
9	350	150H8	25	2,5	6,1
10	350	150H7	25	1,25	6,1
11	190	100H8	20	2,5	3,1
12	190	100H7	20	1,25	3,1
13	280	200H7	25	1,25	5,7
14	280	200H8	25	2,5	5,7
15	220	200H8	30	2,5	1,5
16	220	200H7	30	1,25	1,5
17	260	180H7	35	1,25	7,4
18	260	180H8	35	2,5	7,4
19	250	160H7	30	1,25	6,8
20	190	140H8	25	2,5	2,4
21	190	140H7	25	1,25	2,4
22	290	170H7	20	1,25	6,6
23	290	170H8	20	3,2	6,6
24	220	140H8	40	2,5	3,7
25	220	140H7	40	1,25	3,7

104. Чугунную втулку (табл. 4) изготавливают центробежным литьем на машинах с вертикальной осью вращения. Отливка 10-го класса точности размеров по ГОСТ 26645-85. Черновую и получистовую обработку поверхности D_2 производят на токарном станке с установкой в трехку-

лачковом патроне. Чистовая обработка осуществляется шлифованием. Как изменится величина припуска при шлифовании при наличии или отсутствии перед этой операцией закалки ТВЧ и насколько?

Таблица 4



Вариант	D_1	D_2	D_3	L	l
1	115	40H7	70	30	15
2	110	30H8	60	60	40
3	200	70H7	90	110	60
4	120	80H8	100	40	20
5	120	50H7	80	70	40
6	160	60H8	120	40	20
7	200	90H7	140	60	40
8	180	100H8	130	80	55
9	190	110H7	140	50	35
10	180	95H8	120	45	25
11	120	50H7	80	70	40
12	150	80H8	110	60	35
13	230	80H7	140	60	30
14	220	60H7	120	120	80
15	120	80H7	100	80	40
16	240	100H7	160	140	80
17	160	60H7	100	40	20
18	183	78H8	121	48	21
19	145	65H7	83	74	40
20	115	37H8	62	62	40
21	190	85H7	140	70	25
22	140	60H7	100	50	14
23	160	97H7	140	90	44
24	120	66H7	94	47	32
25	100	74H7	90	50	20

105. Выявите схему базирования и выведите возможные погрешности базирования при обработке элементарной поверхности (табл. 5).

Таблица 5

Вариант	№ рисунка	Обрабатываемая поверхность	Вариант	№ рисунка	Обрабатываемая поверхность
1	рис. 10	M10-7H (2 отв.)	51	рис. 6	22
2	рис. 10	K 1/8	52	рис. 6	M8
3	рис. 10	Ø 40/Ø 18 (4 отв.)	53	рис. 6	Ø 9
4	рис. 10	Ø 110H7	54	рис. 6	20
5	рис. 10	290±0,5	55	рис. 6	21
6	рис. 10	Ø 25	56	рис. 6	26±0,25
7	рис. 10	100 _{0,5}	57	рис. 6	46±0,25
8	рис. 10	M8-7H (12 отв.)	58	рис. 6	Ø 24H7
9	рис. 10	290±0,5	59	рис. 6	Ø 24H7
10	рис. 10	Ø 110H7	60	рис. 6	10
11	рис. 10	20	61	рис. 6	80±0,03
12	рис. 10	148±0,5	62	рис. 6	42h9
13	рис. 10	195x55 (2 пов.)	63	рис. 6	Ø 20
14	рис. 10	Ø 40/Ø 18 (4 отв.)	64	рис. 5	19±0,3

15	рис. 9	35	65	рис. 5	32h9
16	рис. 9	50	66	рис. 5	Ø 14H8 (12 отв.)
17	рис. 9	45	67	рис. 5	Ø 190 ^{+0,045}
18	рис. 9	30	68	рис. 5	Ø 298,57 _{-0,215}
19	рис. 9	Ø 10H8	69	рис. 5	Ø 250
20	рис. 9	Ø 9 (4 отв.)	70	рис. 5	65
21	рис. 9	Ø 50	71	рис. 4	260
22	рис. 9	Ø 70h8	72	рис. 4	75h11
23	рис. 9	Ø 50H8	73	рис. 4	150h11
24	рис. 9	Ø 51, 5	74	рис. 4	Ø 70 h12
25	рис. 9	Ø 18	75	рис. 4	Ø 80±0,8
26	рис. 9	Ø 20H9	76	рис. 4	Ø 60f7
27	рис. 9	Ø 9 (4 отв.)	77	рис. 4	Ø 70 h12
28	рис. 9	Ø 10H8	78	рис. 3	Ø 25H7
29	рис. 9	Ø 70h8	79	рис. 3	Ø 20H8
30	рис. 9	Ø 51, 5	80	рис. 3	Ø 55
31	рис. 8	30	81	рис. 3	15
32	рис. 8	M8-7H	82	рис. 3	32H12
33	рис. 8	70	83	рис. 3	Ø 30
34	рис. 8	Ø 80	84	рис. 3	Ø 25H7
35	рис. 8	Ø 55	85	рис. 2	Ø 45 ^{+0,17}
36	рис. 8	Ø 44	86	рис. 2	76
37	рис. 8	Ø 30H7	87	рис. 2	Ø 83
38	рис. 8	Ø 40	88	рис. 2	M10
39	рис. 8	Ø 5 (4 отв.)	89	рис. 2	Ø 14 (10 отв.)
40	рис. 7	Ø 45, 3	90	рис. 2	Ø 131 _{-0,08}
41	рис. 7	Ø 71,83; 17°±10'	91	рис. 2	Ø 60 _{-0,4}
42	рис. 7	Ø 36	92	рис. 2	Ø 174
43	рис. 7	Ø 40k6	93	рис. 2	Ø 126
44	рис. 7	Ø 35js6	94	рис. 1	12f9
45	рис. 7	8p6	95	рис. 1	Ø 48h7
46	рис. 7	116	96	рис. 1	Ø 40f7
Вариант	№ рисунка	Обрабатываемая поверхность	Вариант	№ рисунка	Обрабатываемая поверхность
47	рис. 7	Ø 40k6	97	рис. 1	12f9
48	рис. 6	80±0,03	98	рис. 1	Ø 60
49	рис. 6	60x70	99	рис. 1	M36x1,5-g9
50	рис. 6	23±0,25	100	рис. 1	Ø 79,95 _{-0,2}

Перечень вопросов к зачету:

1. Роль технологии машиностроения в современном мире и этапы её развития, как науки.
2. Понятие о машине и её служебном назначении.
3. Изделие и его элементы, определение промежуточных и предельных размеров изделия.
4. Качество и экономичность машины.
5. Структура производственных и технологических процессов.
6. Структура ТП операций, их характеристика (с примерами).
7. Выбор материала заготовок и основные методы получения заготовок.
8. Виды производств.
9. Припуски на обработку, коэффициент использования материала и технологические потери.
10. Особенности расчета припуска на механическую обработку заготовок, подвергаемых термическому упрочнению.
11. Расчёт припусков на валы и отверстия.
12. Анализ технологичности конструкции, показатели оценки технологичности конструкции (основные и вспомогательные). Требования технологичности (с примерами).
13. Точность механической обработки. Методы достижения точности.
14. Пути повышения точности обработки резанием

15. Методы расчёта точности обработки изделий.
16. Погрешности обработки (расшифровать с примерами).
17. Суммарная погрешность при обработке автоматического получения размеров на настроенном станке и методом пробных ходов и промеров.
18. Влияние погрешности базирования на точность обработки. Расчет погрешности базирования.
19. Качество поверхностного слоя.
20. Критерии качества поверхностного слоя.
21. Влияние технологических факторов на величину шероховатости.
22. Влияние шероховатости поверхности на эксплуатационные характеристики изделия.
23. Исходные данные для проектирования ТП механической обработки.
24. Выбор вида и формы организации производственного процесса.
25. Выбор технологических баз и определение последовательности обработки заготовки.
26. Выбор способов обработки и определение количества необходимых переходов.
27. Концентрация и дифференциация операций.
28. Определение типа оборудования и оснастки.
29. Общие правила выполнения наладок на технологические операции.
30. Выбор средств технического оснащения.
31. Схемы построения операций.
32. Техничко – экономические показатели разработки ТП.
33. Техничко-экономический анализ вариантов технологических процессов
34. Технологические процессы с использованием различных методов обработки изделий и обоснование их применения.
35. Технологические процессы с использованием методов обработки со снятием материала (токарная операция).
36. Расчёт режимов обработки и норм времени при точении.
37. Технологические процессы фрезерования, строгания и долбления.
38. Расчёт режимов обработки и норм времени при фрезерования, строгания и долбления.
39. Технологические процессы чистовых обработок (шлифование, доводка, суперфиниширование, хонингование).
40. Расчёт режимов обработки и норм времени при чистовых обработках.
41. Технологические процессы протягивания.
42. Расчёт режимов обработки и норм времени при протягивании.
43. Технологические процессы сверления, зенкерования и развертывания.
44. Расчёт режимов обработки и норм времени при сверления, зенкерования и развертывания.
45. Технологические операции с использованием методов обработки без снятия материала (Обработка поверхностным пластическим деформированием ППД).
46. Оформление технологической документации.

Перечень вопросов к экзамену:

1. Роль технологии машиностроения в современном мире и этапы её развития, как науки.
2. Понятие о машине и её служебном назначении.
3. Изделие и его элементы, определение промежуточных и предельных размеров изделия.
4. Качество и экономичность машины.
5. Структура производственных и технологических процессов.
6. Структура ТП операций, их характеристика (с примерами).
7. Выбор материала заготовок и основные методы получения заготовок.
8. Виды производств.
9. Припуски на обработку, коэффициент использования материала и технологические потери.
10. Особенности расчета припуска на механическую обработку заготовок, подвергаемых термическому упрочнению.
11. Расчёт припусков на валы и отверстия.
12. Анализ технологичности конструкции, показатели оценки технологичности конструкции (основные и вспомогательные). Требования технологичности (с примерами).

13. Точность механической обработки. Методы достижения точности.
14. Пути повышения точности обработки резанием
15. Методы расчёта точности обработки изделий.
16. Погрешности обработки (расшифровать с примерами).
17. Суммарная погрешность при обработке автоматического получения размеров на настроенном станке и методом пробных ходов и промеров.
18. Влияние погрешности базирования на точность обработки. Расчет погрешности базирования.
19. Качество поверхностного слоя.
20. Критерии качества поверхностного слоя.
21. Влияние технологических факторов на величину шероховатости.
22. Влияние шероховатости поверхности на эксплуатационные характеристики изделия.
23. Исходные данные для проектирования ТП механической обработки.
24. Выбор вида и формы организации производственного процесса.
25. Выбор технологических баз и определение последовательности обработки заготовки.
26. Выбор способов обработки и определение количества необходимых переходов.
27. Концентрация и дифференциация операций.
28. Определение типа оборудования и оснастки.
29. Общие правила выполнения наладок на технологические операции.
30. Выбор средств технического оснащения.
31. Схемы построения операций.
32. Техничко – экономические показатели разработки ТП.
33. Техничко-экономический анализ вариантов технологических процессов
34. Технологические процессы с использованием различных методов обработки изделий и обоснование их применения.
35. Технологические процессы с использованием методов обработки со снятием материала (токарная операция).
36. Расчёт режимов обработки и норм времени при точении.
37. Технологические процессы фрезерования, строгания и долбления.
38. Расчёт режимов обработки и норм времени при фрезерования, строгания и долбления.
39. Технологические процессы чистовых обработок (шлифование, доводка, суперфиниширование, хонингование).
40. Расчёт режимов обработки и норм времени при чистовых обработках.
41. Технологические процессы протягивания.
42. Расчёт режимов обработки и норм времени при протягивании.
43. Технологические процессы сверления, зенкерования и развертывания.
44. Расчёт режимов обработки и норм времени при сверления, зенкерования и развертывания.
45. Технологические операции с использованием методов обработки без снятия материала (Обработка поверхностным пластическим деформированием ППД).
46. Оформление технологической документации.
47. Технология изготовления корпусных деталей, станин и их контроль.
48. Технология изготовления валов и их контроль.
49. Технология изготовления шпинделей и их контроль.
50. Технология ходовых винтов и их контроль.
51. Технология изготовления деталей зубчатых и червячных колес, червяков и их контроль.
52. Технология изготовления фланцев и их контроль.
53. Технология изготовления втулок и их контроль.
54. Технология изготовления коленчатых валов и их контроль.
55. Технология изготовления рычагов и их контроль.
56. Технология изготовления вилок и их контроль.
57. Прогрессивные методы технологического проектирования, нормализация и типизация в технологической подготовке производства (ТПП).
58. Разработка типовых ТП.
59. Разработка групповых ТП.
60. Техничко-экономическое преимущество групповых и типовых ТП.

61. Область применения групповых и типовых ТП.
62. Методы проектирования единичных ТП на основе типовых, перспективных, базовых, групповых ТП.
63. Комплексная деталь и её характеристики.
64. Модульный метод обработки.
65. Методы автоматизации ТП.
66. Основные направления, типы и классы систем автоматизации ТП.
67. Технологическая характеристика средств автоматизации ТП и систем автоматического управления.
68. Технологические возможности станков с ЧПУ.

Шкалы оценки образовательных достижений:

Критерии начисления баллов при собеседованиях по входному контролю, текущему контролю, аттестации разделов

№	Баллы за вид работы	Требования к знаниям
1	УО ВК – 5 УО ЛР – 5 УО Зд – 5 КЛ – 9-10 УО КР – 9-10	Максимальный балл выставляется при полном и правильном выполнении заданий, глубоко и прочно усвоении студентом программного материала, четком изложении постановок задач, алгоритмов и результатов решения задач, выводов по результатам работы, готовности выполнять данную работу в практике.
2	УО ВК – 4 УО ЛР – 4 УО Зд – 4 КЛ – 7-8 УО КР – 7-8	Данный балл выставляется при полном и правильном выполнении заданий, усвоении студентом программного материала, четком изложении постановок задач, алгоритмов и результатов решения задач, выводов по результатам работы, готовности выполнять данную работу в практике, но некоторые вопросы излагает непоследовательно, допущены неточности.
3	УО ВК – 3 УО ЛР – 3 УО Зд – 3 КЛ – 6 УО КР – 6	Данный балл выставляется студенту при выполнении работы, но у студента нет полного понимания постановок задач, методов и результатов решений.
4	УО ВК <3 УО ЛР <3 УО Зд <3 КЛ <6 УО КР <6	Оценка «неудовлетворительно» выставляется студенту, который не полностью выполнил работу, не освоил значительной части программного материала, допускает существенные ошибки при трактовки постановок задач, методов решений, полученных результатов.

Критерии начисления баллов студенту по результатам сдачи экзамена

Баллы (рейтинговой оценки)	Оценка экзамена (стандартная)	Требования к знаниям
45 - 50	«отлично»	Оценка «отлично» выставляется студенту, если он глубоко и прочно усвоил программный материал, исчерпывающе, последовательно, четко и логически стройно его излагает, умеет тесно увязывать теорию с практикой, свободно справляется с задачами, вопросами и другими видами применения знаний, причем не затрудняется с ответом при видоизменении заданий, использует в ответе материал монографической литературы, правильно обосновывает принятое решение, владеет разносторонними навыками и приемами выполнения практических задач.
38 - 45	«хорошо»	Оценка «хорошо» выставляется студенту, если он твердо знает материал, грамотно и по существу излагает его, не допуская существенных неточностей в ответе на вопрос, правильно применяет

		теоретические положения при решении практических вопросов и задач, владеет необходимыми навыками и приемами их выполнения.
30 - 38	<i>«удовлетворительно»</i>	Оценка «удовлетворительно» выставляется студенту, если он имеет знания только основного материала, но не усвоил его деталей, допускает неточности, недостаточно правильные формулировки, нарушения логической последовательности в изложении программного материала, испытывает затруднения при выполнении практических работ.
Менее 30	<i>«неудовлетворительно»</i>	Оценка «неудовлетворительно» выставляется студенту, который не знает значительной части программного материала, допускает существенные ошибки, неуверенно, с большими затруднениями выполняет практические работы. Как правило, оценка «неудовлетворительно» ставится студентам, которые не могут продолжить обучение без дополнительных занятий по соответствующей дисциплине.

Студент, получивший менее 60% от максимального балла за раздел дисциплины или промежуточную аттестацию, считается неаттестованным по данной дисциплине.

Критерии начисления баллов при защите курсового проекта

Наименование показателя	Выявленные недостатки и замечания (ком-	Отметка
I. Качество проекта		
1. Соответствие содержания работы заданию		10
2. Отражение формирования компетенций		10
3. Грамотность изложения и качество оформления работы		10
4. Самостоятельность выполнения работы, глубина проработки материала.		10
5. Обоснованность выводов		10
Общая оценка за выполнение курсового проекта		50
II. Качество доклада		
1. Соответствие содержания доклада содержанию курсовой работы		10
2. Выделение основной мысли курсовой ра-		10
3. Формирование заданных компетенций		10
4. Качество изложения материала		10
Общая оценка за доклад		40
III. Ответы на дополнительные вопросы по курсовому проекту		
Вопрос 1		5
Вопрос 2		5
Общая оценка за ответы на вопросы		10
Максимальная итоговая оценка за защиту проекта		100

Критерии начисления баллов студенту за этапы защиты курсового проекта

№№	Баллы за вид работы	Требования к знаниям
1	9-10	Максимальный балл выставляется при полном соответ-

		ствии содержания проекта, сформированных компетенций заданию, грамотном и качественном изложении материала, высокой самостоятельности при выполнении проекта, наличии обоснованных выводов по результатам работы.
2	7-8	Данный балл выставляется при полном соответствии содержания проекта, сформированных компетенций заданию, грамотном и качественном изложении материала, высокой самостоятельности при выполнении проекта, наличии обоснованных выводов по результатам работы, но некоторые вопросы изложены непоследовательно, допущены неточности.
3	6	Данный балл выставляется студенту при соответствии содержания проекта, сформированных компетенций заданию, полном изложении материала, самостоятельности при выполнении работы, наличии выводов по результатам работы, но когда у студента нет полного понимания постановок задач, методов и результатов решений, не сформированы все компетенции согласно учебному плану.
4	< 6	Оценка «неудовлетворительно» выставляется студенту, который не полностью выполнил проект, не освоил значительной части программного материала, допускает существенные ошибки при трактовки постановок задач, методов решений, полученных результатов.

Курсовой проект считается успешно выполненной и защищенной при получении в сумме не ниже 60 баллов. Максимальный рейтинговый балл по результатам выполнению курсового проекта начисляется за своевременное и качественное его выполнение. За несвоевременную сдачу курсового проекта без уважительных причин (уважительная причина подтверждается документом) рейтинговый балл снижается на 7 единиц за каждые 3 недели задержки.

Таблица для анализа соответствия и взаимного пересчета оценок в различных шкалах

Сумма баллов	Оценка по 4-х балльной шкале	Зачет	Оценка (ECTS)	Градации
90 – 100	5 (отлично)	зачтено	A	отлично
85 – 89	4 (хорошо)		B	очень хорошо
75 – 84			C	хорошо
70 – 74			D	удовлетворительно
65 – 69			3 (удовлетворительно)	E
60 – 64	F			неудовлетворительно
Ниже 60	2 (неудовлетворительно)	не зачтено	F	неудовлетворительно

Учебно-методическое и информационное обеспечение учебной дисциплины

Основная литература

1. Иванов И. С. Технология машиностроения [Текст]: учеб. / И. С. Иванов, Лебедев Л. В., Мнацаканян В. У., Погонин А. А. - 2-е изд., стер. - М.: ИЦ "Академия", 2014. - 528 с.

2. Иванов И. С. Технология машиностроения [Текст]: учебное пособие / И. С. Иванов, Лебедев Л. В., Мнацаканян В. У., Погонин А. А. - [Б. м.]: ИНФРА-М, 2015. - 528 с.

3. Ковшов, А. Н. Технология машиностроения: учебник / А. Н. Ковшов. — 3-е изд., стер. — Санкт-Петербург: Лань, 2021. — 320 с. — ISBN 978-5-8114-0833-7. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/168974>

4. Копылов Ю. Р. Технология машиностроения: учебное пособие для спо / Ю. Р. Копылов. — Санкт-Петербург: Лань, 2021. — 252 с. — ISBN 978-5-8114-6703-7. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/151683>

5. Маталин А. А. Технология машиностроения: учебник для во / А. А. Маталин. — 5-е изд., стер. — Санкт-Петербург: Лань, 2020. — 512 с. — ISBN 978-5-8114-5659-8. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/143709>

6. Научно-технические технологии в машиностроении: учебное пособие / А. Г. Суслов, Б. М. Базров, В. Ф. Безьязычный, Ю. С. Авраамов. — Москва: Машиностроение, 2012. — 528 с. — ISBN 978-5-94275-619-2. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/5795>

Дополнительная литература

7. Дударев А. С. Сборник задач и примеров по технологии машиностроения: учебно-методическое пособие / А. С. Дударев. — Пермь: ПНИПУ, 2018. — 94 с. — ISBN 978-5-398-02127-1. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/160381>

8. Зимницкий О. В. Технология машиностроения: задачник: учебное пособие / О. В. Зимницкий. — Кострома: КГУ им. Н.А. Некрасова, 2020. — 96 с. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/16008>

9. Технология машиностроения. Курсовое проектирование: учебное пособие / под редакцией М. М. Кане, В. К. Шелега. — Минск: Вышэйшая школа, 2013. — 311 с. — ISBN 978-985-06-2285-3. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/65610>

10. Кондаков А.И. Технология машиностроения. Курсовое проектирование: учебное пособие / Кондаков А.И. — Москва: КноРус, 2021. — 399 с. — ISBN 978-5-406-08131-0. — URL: <https://book.ru/book/939213>

11. Максимов Ю. В. Расчет операционных припусков и определение операционных размеров: учебно-методическое пособие / Ю. В. Максимов, В. Н. Балашов. — Москва: РУТ (МИИТ), 2020. — 32 с. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/175818>

12. Справочник технолога-машиностроителя. В 2-х т. Т1 / Под ред. А.М. Дальского, А.Г. Косиловой, Р.К. Мещерякова, А.Г. Суслова. М.: Машиностроение, 2005. 912 с.

13. Справочник технолога-машиностроителя. В 2-х т. Т2 / Под ред. А.М. Дальского, А.Г. Косиловой, Р.К. Мещерякова, А.Г. Суслова. М.: Машиностроение, 2005. 943 с.

Учебно-методические пособия

14. Проектирование технологических процессов сборки [Текст]: к вып. практических раб. по дисц. "Основы технологии машиностроения", "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И.О., Сорокина Л.А. - Балаково: БИТТУ, 2015. - 16 с.

15. Обеспечение качества поверхности деталей машин [Текст]: к вып. практических раб. по дисц. "Основы технологии машиностроения", "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И.О., Сорокина Л.А. - Балаково: БИТТУ, 2015. - 16 с.

16. Расчет технологических размерных цепей [Текст]: к вып. практических раб. по дисц. "Основы технологии машиностроения", "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И.О., Сорокина Л.А. - Балаково: БИТТУ, 2015. - 16 с.

17. Анализ исходных данных для разработки технологических процессов изготовления деталей машин [Текст]: к вып. практических раб. по дисц. "Основы технологии машиностроения", "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И.О., Сорокина Л.А. - Балаково: БИТТУ, 2015. - 32 с.

18. Определение типа производства (методические указания) [Текст]: к вып. практических раб. по дисц. "Основы технологии машиностроения", "Технология машиностроения" для студ.

напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И.О., Сорокина Л.А. - Балаково: БИТТУ, 2012. - 12 с.

19. Определение размера партии деталей в серийном производстве [Текст]: к вып. практических раб. по дисц. "Основы технологии машиностроения", "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И.О., Сорокина Л.А. - Балаково: БИТТУ, 2012. - 12 с.

20. Базирование и базы в машиностроении (методические указания) [Текст]: к вып. практических раб. по дисц. "Основы технологии машиностроения", "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И.О., Сорокина Л.А. - Балаково: БИТТУ, 2015. - 20 с.

21. Расчёт припусков для валов [Текст]: к вып. практических раб. по дисц. "Основы технологии машиностроения", "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И.О., Сорокина Л.А. - Балаково: БИТТУ, 2008. - 20 с.

22. Исследование точности при обработке деталей резанием с помощью методов математической статистике [Текст]: к вып. лабораторной раб. по дисц. "Основы технологии машиностроения", "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И.О., Перельгина Т.И. - Балаково: БИТТУ, 2015. - 20 с.

23. Определение погрешности обработки от сил резания и упругих деформаций технологической системы [Текст]: к вып. лабораторной раб. по дисц. "Основы технологии машиностроения", "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И.О., Перельгина Т.И. - Балаково: БИТТУ, 2015. - 12 с.

24. Настройка фрезерного станка на обработку партии деталей и определение погрешности базирования [Текст]: к вып. лабораторной раб. по дисц. "Основы технологии машиностроения", "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И.О., Перельгина Т.И. - Балаково: БИТТУ, 2015. - 8 с.

25. Исследование деформации заготовок при закреплении [Текст]: к вып. лабораторной раб. по дисц. "Основы технологии машиностроения", "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И.О., Перельгина Т.И., Разуваев А.В., Соколова Е.А. - Балаково: БИТТУ, 2009. - 16 с.

26. Исследование влияния схемы базирования на погрешность обработки [Текст]: к вып. лабораторной раб. по дисц. "Основы технологии машиностроения", "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И. О. - Балаково: БИТИ НИЯУ МИФИ, 2017. - 12 с.

27. Влияние схем обработки на погрешность формы [Текст]: к вып. лабораторной раб. по дисц. "Основы технологии машиностроения", "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И. О. - Балаково: БИТТУ, 2014. - 16 с.

28. Обоснование метода получения заготовок [Текст]: к вып. практической работы по дисц. "Основы технологии машиностроения", "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И.О., Сорокина Л.А. - Балаково: БИТТУ, 2015. - 24 с.

29. Анализ исходных данных для разработки технологических процессов изготовления деталей машин [Текст]: к вып. практической работы по дисц. "Основы технологии машиностроения", "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И.О., Сорокина Л.А. - Балаково: БИТТУ, 2015. - 28 с.

30. Влияние погрешности инструмента и заготовки на точность обработки [Текст]: к вып. лабораторной работы по дисц. "Основы технологии машиностроения", "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И.О., Перелыгина Т.И., Бекетов А., В.- Балаково: БИТТУ, 2015. - 16 с.

31. Влияния погрешности базирования на точность механической обработки [Текст]: к вып. лабораторной работы по дисц. "Основы технологии машиностроения", "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И. О., Перелыгина Т.И. - Балаково: БИТТУ, 2015. - 12 с.

32. Анализ исходных данных деталей, входящих в группу [Текст]: к вып. практической работы по дисц. "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И. О., Сорокина Л.А. - Балаково: БИТТУ, 2015. - 24 с.

33. Проектирование типового технологического процесса [Текст]: к вып. практической работы по дисц. "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И. О. - Балаково: БИТТУ, 2015. - 32 с.

34. Проектирование группового технологического процесса [Текст]: к вып. практической работы по дисц. "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И. О., Сорокина Л.А. - Балаково: БИТТУ, 2015. - 16 с.

35. Исследование статической жесткости токарного станка [Текст]: к вып. лабораторной работы по дисц. "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И. О., Сорокина Л.А. - Балаково: БИТТУ, 2015. - 16 с.

36. Расчет и нарезание резьбы на универсальном токарно-винторезном станке [Текст]: к вып. лабораторной работы по дисц. "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И. О., Сорокина Л.А. - Балаково: БИТТУ, 2015. - 20 с.

37. Обработка деталей типа вал на токарных станках [Текст]: к вып. лабораторной работы по дисц. "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И. О., Сорокина Л.А. - Балаково: БИТИ НИЯУ МИФИ, 2015. - 32 с.

38. Влияние различных факторов на силу резания при точении [Текст]: к вып. лабораторной работы по дисц. "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И. О.- Балаково: БИТТУ, 2015, 24 с.

39. Методические указания [Текст]: к вып. контр. раб. по дисц. "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И. О., Сорокина Л.А. - Балаково: БИТИ НИЯУ МИФИ, 2016. - 32 с.

40. Проектирование технологических процессов механической обработки деталей [Текст]: к вып. курсового проекта по дисц. "Технология машиностроения" для студ. напр.: "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Машиностроение" заоч. формы обуч. / сост. Кудашева И. О. - Балаково: БИТИ НИЯУ МИФИ, 2016. - 32 с.

Материально-техническое обеспечение учебной дисциплины

Лекционные занятия проводятся в специализированных аудиториях, оснащенных мультимедийным оборудованием. Лабораторные работы проводятся в лаборатории, оснащенной стандартными комплектами отечественных приборов, установок и станков. Мультимедийный курс лекций, видеофильмы, макеты и плакаты.

Учебно-методические рекомендации для студентов

1. Указания для прослушивания лекций

Перед началом занятий внимательно ознакомиться с учебным планом проведения лекций и списком рекомендованной литературы.

Перед посещением очередной лекции освежить в памяти основные концепции пройденного ранее материала. Подготовить при необходимости вопросы преподавателю. Не надо опасаться, что вопросы могут быть простыми.

На лекции основное внимание следует уделять не формулам и математическим выкладкам, а содержанию изучаемых вопросов, определениям и постановкам задач.

В процессе изучения лекционного курса необходимо по возможности часто возвращаться к основным понятиям и методам решения задач (здесь возможен выборочный контроль знаний студентов).

Желательно использовать конспекты лекций, в которых используется принятая преподавателем система обозначений.

Для более подробного изучения курса следует работать с рекомендованными литературными источниками и вновь появляющимися источниками.

2. Указания для участия в практических занятиях

Перед посещением уяснить тему практического занятия и самостоятельно изучить теоретические вопросы.

В конце занятия при необходимости выяснить у преподавателя неясные вопросы.

Основные результаты выполнения работы необходимо распечатать.

3. Указания для выполнения лабораторных работ

Соблюдать требования техники безопасности, для чего прослушать необходимые разъяснения о правильности поведения в лаборатории.

Перед выполнением лабораторной работы провести самостоятельно подготовку к работе изучив основные теоретические положения, знание которых необходимо для осмысленного выполнения работы.

В процессе выполнения работы следует постоянно общаться с преподавателем, не допуская по возможности неправильных действий.

Основные результаты экспериментов необходимо зафиксировать в письменном виде.

При сдаче зачета по работе подготовить отчет о проделанной работе, где должны быть отражены основные результаты и выводы.

4. Указания для выполнения самостоятельной работы

Получить у преподавателя задание и список рекомендованной литературы. Изучение теоретических вопросов следует проводить по возможности самостоятельно, но при затруднениях обращаться к преподавателю.

Подготовить письменный отчет о проделанной работе.

При выполнении фронтальных заданий по усмотрению преподавателя работа может быть оценена без письменного отчета на основе ответов на контрольные вопросы, при условии активной самостоятельной работы.

Подготовить ответы на контрольные вопросы.

Таким образом, самостоятельная работа студентов является необходимым компонентом получения полноценного высшего образования.

Методические рекомендации для преподавателей

1. Указания для проведения лекций

На первой вводной лекции сделать общий обзор содержания курса и отметить новые методы и подходы к решению задач, рассматриваемых в курсе, довести до студентов требования кафедры, ответить на вопросы.

При подготовке к лекционным занятиям необходимо продумать план его проведения, содержание вступительной, основной и заключительной части лекции, ознакомиться с новинками учебной и методической литературы, публикациями периодической печати по теме лекционного занятия. Уточнить план проведения практических занятий по теме лекции. Перед изложением текущего лекционного материала напомнить об основных итогах, достигнутых на предыдущих лекциях. С этой целью задать несколько вопросов аудитории и осуществить выборочный контроль знания студентов.

В ходе лекционного занятия преподаватель должен назвать тему, учебные вопросы, ознакомить студентов с перечнем основной и дополнительной литературы по теме занятия. Раскрывая содержание учебных вопросов, акцентировать внимание студентов на основных категориях, явлениях и процессах, особенностях их протекания. Раскрывать сущность и содержание различных точек зрения и научных подходов к объяснению тех или иных явлений и процессов.

Следует аргументировано обосновать собственную позицию по спорным теоретическим вопросам. Приводить примеры. Задавать по ходу изложения лекционного материала риторические вопросы и самому давать на них ответ. Это способствует активизации мыслительной деятельности студентов, повышению их внимания и интереса к материалу лекции, ее содержанию. Преподаватель должен руководить работой студентов по конспектированию лекционного материала, подчеркивать необходимость отражения в конспектах основных положений изучаемой темы, особо выделяя, категориальный аппарат. В заключительной части лекции необходимо сформулировать общие выводы по теме, раскрывающие содержание всех вопросов, поставленных в лекции. Объявить план очередного практического занятия, дать краткие рекомендации по подготовке студентов. Определить место и время консультации студентам, пожелавшим выступить на с докладами и рефератами.

На последней лекции уделить время для обзора наиболее важных положений, рассмотренных в курсе.

2. Указания для проведения практических занятий

Четко обозначить тему занятия.

Обсудить основные понятия, связанные с темой.

В процессе решения задач вести дискуссию со студентами о правильности применения теоретических знаний.

Отмечать студентов, наиболее активно участвующих в решении задач и дискуссиях.

В конце практики задать аудитории несколько контрольных вопросов.

3. Указания для проведения лабораторных занятий

Соблюдать требования техники безопасности и проводить необходимые разъяснения о правильности поведения в лаборатории.

Перед выполнением лабораторной работы проверить степень готовности студентов, напомнить и обсудить основные теоретические положения, знание которых необходимо для осмысленного выполнения работ.

В процессе выполнения работы следует постоянно общаться со студентами, не допуская по возможности их неправильных действий.

Требовать, чтобы основные результаты экспериментов были зафиксированы студентами в письменном виде.

При приеме зачета по работе требовать отчет о проделанной работе, где должны быть отражены основные результаты и выводы.

4. Указания по контролю самостоятельной работы студентов

По усмотрению преподавателя задание на самостоятельную работу может быть индивидуальным или фронтальным.

При использовании индивидуальных заданий требовать от студента письменный отчет о проделанной работе.

При применении фронтальных заданий вести коллективные обсуждения со студентами основных теоретических положений.

С целью контроля качества выполнения самостоятельной работы требовать индивидуальные отчеты (допустимо вместо письменного отчета применять индивидуальные контрольные вопросы).

Программа составлена в соответствии с требованиями ОС НИЯУ МИФИ и учебным планом основной образовательной программы по направлению подготовки 15.03.01 Машиностроение.

Рабочую программу составил доц.



Кудашева И.О.



Рецензент: доцент

Костин Д.А.

Программа одобрена на заседании УМКН 15.03.01 Машиностроение от 15.11.2021 года,
протокол №2.

Председатель учебно-методической комиссии



Кудашева И.О.