



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

«Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И. Носова»



УТВЕРЖДАЮ:
Директор ИММиМ
А.С. Савинов
«02» октября 2018 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

Направление подготовки

15.03.02 Технологические машины и оборудование

Направленность (профиль) программы

Компьютерное моделирование и проектирование в машиностроении

Уровень высшего образования - бакалавриат

Программа подготовки – академический бакалавриат

Форма обучения

очная

Институт
Кафедра

Металлургии, машиностроения и материалобработки
Машины и технологии обработки давлением и
машиностроения


Курс
Семестр

4
7

Магнитогорск
2018 г.

Рабочая программа составлена на основе ФГОС ВО по направлению подготовки 15.03.02 Технологические машины и оборудование, утвержденного приказом МОиН РФ от 20.10.2015 № 1170.

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры технологии машиностроения 31 августа 2018 г., протокол № 1.

Зав. кафедрой  / С.Н. Платов /
(подпись) (И.О. Фамилия)

Рабочая программа одобрена методической комиссией Института металлургии, машиностроения и материаловедения 2 октября 2018 г., протокол № 2.

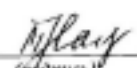
Председатель  / С.А. Савинов /
(подпись) (И.О. Фамилия)

Согласовано:
Зав. кафедрой проектирования и эксплуатации
Металлургических машин и оборудования

 / А.Г. Корчунов /


Рабочая программа составлена:

доцент, к.т.н.
(должность, ученая степень, ученое звание)

 / М.В. Назимова /
(подпись) (И.О. Фамилия)

Рецензент:

ведущий специалист управления
закупкой оборудования и услуг ОАО «ММК», к.т.н.
(должность, ученая степень, ученое звание)

 / Р.Р. Исмагилов /
(подпись) (И.О. Фамилия)

Лист актуализации рабочей программы

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2020 - 2021 учебном году на заседании кафедры Машин и технологии обработки давлением и машиностроения

Протокол от 09.09.2020 г. № 1
Зав. кафедрой  С.И. Платов

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2021 - 2022 учебном году на заседании кафедры Машин и технологии обработки давлением и машиностроения

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ С.И. Платов

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2022 - 2023 учебном году на заседании кафедры Машин и технологии обработки давлением и машиностроения

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ С.И. Платов

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2023 - 2024 учебном году на заседании кафедры Машин и технологии обработки давлением и машиностроения

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ С.И. Платов

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2024 - 2025 учебном году на заседании кафедры Машин и технологии обработки давлением и машиностроения

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ С.И. Платов

1 Цели освоения дисциплины (модуля)

Целями освоения дисциплины «Основы технологии машиностроения» являются: получение общего представления о содержании и задачах технологии машиностроения, о процессах и этапах построения технологических процессов, основных теоретических положениях о связях и закономерностях производственного процесса, о сущности метода разработки технологического процесса изготовления деталей машин и самих машин в целом.

2 Место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы

Дисциплина Основы технологии машиностроения входит в базовую часть учебного плана образовательной программы.

Для изучения дисциплины необходимы знания (умения, владения), сформированные в результате изучения дисциплин/ практик:

Математика

Основы проектирования

Знания (умения, владения), полученные при изучении данной дисциплины будут необходимы для изучения дисциплин/практик:

Проектная деятельность

3 Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины (модуля) и планируемые результаты обучения

В результате освоения дисциплины (модуля) «Основы технологии машиностроения» обучающийся должен обладать следующими компетенциями:

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения
ПК-2 умением моделировать технические объекты и технологические процессы с использованием стандартных пакетов и средств автоматизированного проектирования, готовностью проводить эксперименты по заданным методикам с обработкой и анализом результатов	
Знать	метод разработки технологического процесса изготовления машин, правила контроля машиностроительных изделий
Уметь	проектировать технологию изготовления изделий с помощью средств автоматизированного проектирования, выбирать оптимальный вариант технологического процесса
Владеть	навыками применения стандартных программ при проектировании технологического процесса изготовления изделий навыками моделирования технологического процесса для разных типов производства
ПК-6 способностью разрабатывать рабочую проектную и техническую документацию, оформлять законченные проектно-конструкторские работы с проверкой соответствия разрабатываемых проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам	

Знать	<ul style="list-style-type: none"> - состав документов для разработки проектно-конструкторской документации, - основные правила разработки и оформления технологических процессов, - правила оформления проектно-конструкторских работ в соответствии со стандартами, техническими условиями и другими нормативными документами
Уметь	<ul style="list-style-type: none"> - заполнять маршрутные и операционные карты технологических процессов, - выполнять разработку конструкторско-технологической документации, - оформлять законченные проектно-конструкторские работы в соответствии со стандартами, техническими условиями и другими нормативными документами
Владеть	<ul style="list-style-type: none"> - навыками оформления технологической документации - навыками разработки конструкторско-технологической документации - навыками оформления законченных проектно-конструкторских работ в соответствии со стандартами, техническими условиями и другими нормативными документами
ПК-10 способностью обеспечивать технологичность изделий и оптимальность процессов их изготовления, умением контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий	
Знать	<ul style="list-style-type: none"> - основные понятия технологичности изделий, - основные мероприятия по обеспечению технологичности изделий, - правила отработки изделия на технологичность и контроля соблюдения технологической дисциплины при изготовлении изделий
Уметь	<ul style="list-style-type: none"> - определить основные показатели технологичности изделий, - предложить основные мероприятия по обеспечению технологичности изделий, - оценить уровень технологичности изделий
Владеть	<ul style="list-style-type: none"> - навыками определения основных показателей технологичности изделий, - навыками разработки мероприятий по обеспечению технологичности изделий, - навыками оценки уровня технологичности изделий и контроля соблюдения технологической дисциплины при их изготовлении
ПК-11 способностью проектировать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования, умением осваивать вводимое оборудование	
Знать	<ul style="list-style-type: none"> - основные виды оборудования и оснастки, применяемые при изготовлении изделий, - возможности применяемого оборудования и оснастки для решения конкретных технологических задач, - основные правила выбора оборудования и оснастки при изготовлении изделий для различных типов производства

Уметь	<ul style="list-style-type: none"> - ориентироваться в видах и моделях оборудования и оснастки при проектировании технологического процесса изготовления изделий, - применять оборудование и оснастку для решения конкретных технологических задач, - выбирать оптимальный вариант применения оборудования и оснастки при изготовлении изделий для различных типов производства
Владеть	<ul style="list-style-type: none"> - навыками сравнения возможностей данного оборудования и оснастки при проектировании технологического процесса изготовления изделий, - навыками применения оборудования и оснастки для решения конкретных технологических задач, - навыками выбора оптимального варианта применения оборудования и оснастки при изготовлении изделий для различных типов производства
ПК-15 умением выбирать основные и вспомогательные материалы, способы реализации технологических процессов, применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении технологических машин	
Знать	<ul style="list-style-type: none"> - виды основных и вспомогательных материалов, применяемых в технологии машиностроения, - закономерности изменения свойств материалов при выполнении операций обработки деталей, - изменение свойств материалов заготовок при применении различных методов обработки деталей
Уметь	<ul style="list-style-type: none"> - выбирать основные и вспомогательные материалы при проектировании технологических процессов обработки деталей, - анализировать изменение свойств материалов при выполнении операций обработки деталей, - выбирать методы обработки деталей в соответствии с требованиями к свойствам готовых изделий
Владеть	<ul style="list-style-type: none"> - навыками выбора основных и вспомогательных материалов при проектировании технологических процессов обработки деталей - навыками анализа изменения свойств материалов при выполнении операций обработки деталей - навыками выбора методов обработки деталей в соответствии с требованиями к свойствам готовых изделий
ОПК-4 пониманием сущности и значения информации в развитии современного общества, способностью получать и обрабатывать информацию из различных источников, готовностью интерпретировать, структурировать и оформлять информацию в доступном для других виде	
Знать	сущность и значение информации в развитии современного общества
Уметь	получать и обрабатывать информацию из различных источников; интерпретировать, структурировать и оформлять информацию в доступном для других виде
Владеть	навыками поиска информации во время теоретической подготовки по дисциплине и выполнения контрольной работы

2.1 Базирование и базы. Классификация баз. Три типовые схемы базирования. Основные понятия и определения теории размерных цепей. Методы расчета размерных цепей. Методы достижения точности замыкающего звена.	7	4			3	Самостоятельное изучение учебной и научной литературы.	Конспект	ПК-2, ПК-10, ОПК-4
2.2 Практическое занятие № 1. «Размерные расчеты сборочных процессов»				4/2И	1	Самостоятельное изучение учебной и научной литературы.	Сдача практической работы	ПК-2, ПК-10, ОПК-4
Итого по разделу		4		4/2И	4			
3. Тема 3. «Закономерности и связи процессов проектирования и создания машин».								
3.1 Формирование служебного назначения машины. Связи в машине и в производственном процессе ее изготовления. Выбор видов связей и конструктивных форм исполнительных поверхностей машины. Этапы конструирования машины.	7	6			4	Самостоятельное изучение учебной и научной литературы.	Конспект	ПК-10, ПК-15, ОПК-4
3.2 Практическое занятие № 2. «Определение припусков на обработку наружной поверхности вала»				4/2И	1	Теоретическая подготовка к практическому занятию	Сдача практической работы	ПК-10, ПК-15, ОПК-4
3.3 Практическое занятие № 3. «Определение припусков на обработку отверстия втулки»				4/1И	1	Теоретическая подготовка к практическому занятию	Сдача практической работы	ПК-10, ПК-15, ОПК-4
3.4 Практическое занятие № 4. «Определение припусков на обработку торцов вала»				2/1И	1	Теоретическая подготовка к практическому занятию	Сдача практической работы	ПК-10, ПК-15, ОПК-4
Итого по разделу		6		10/4И	7			
4. Тема 4. «Метод разработки технологического процесса изготовления машин».								
4.1 Формирование свойств материала детали в процессе изготовления машины. Достижение требуемой точности формы, размеров и относительного расположения поверхностей детали в процессе изготовления.	7	4			2	Самостоятельное изучение учебной и научной литературы.	Конспект	ПК-15, ОПК-4
Итого по разделу		4			2			
5. Тема 5. «Принципы производственного процесса изготовления машин».								

5.1 Последовательность разработки технологического процесса изготовления машины.	7	4			2	Самостоятельное изучение учебной и научной литературы.	Конспект	ПК-2, ПК-10, ОПК-4
Итого по разделу		4			2			
6. Тема 6. «Технология сборки».								
6.1 Разработка технологического процесса сборки машины.	7	4			2	Самостоятельное изучение учебной и научной литературы.	Конспект	ПК-15, ОПК-4
6.2 Лабораторная работа № 4. «Статическая балансировка деталей»			2/2И		1	Самостоятельное изучение учебной и научной литературы. Подготовка к лабораторному занятию.	Защита лабораторной работы	ПК-15, ОПК-4
6.3 Лабораторная работа № 5. «Сборка в условиях неполной взаимозаменяемости»			2		1	Самостоятельное изучение учебной и научной литературы. Подготовка к лабораторному занятию.	Защита лабора-торной работы	ПК-15, ОПК-4
6.4 Лабораторная работа № 6. «Составление технологического процесса на сборку узла»			2/2И		1	Самостоятельное изучение учебной и научной литературы. Подготовка к лабораторному занятию.	Защита лабораторной работы	ПК-15, ОПК-4
6.5 Лабораторная работа № 7. «Составление схемы и циклограммы сборки узла»			2		1	Самостоятельное изучение учебной и научной литературы. Подготовка к лабораторному занятию.	Защита лабораторной работы	ПК-15, ОПК-4
Итого по разделу		4	8/4И		6			
7. Тема 7. «Разработка технологического процесса изготовления машиностроительных изделий»								
7.1 Разработка технологического процесса изготовления машиностроительных изделий	7	8			2	Самостоятельное изучение учебной и научной литературы.	Конспект	ПК-2, ПК-6, ПК-11, ПК-15, ОПК-4
7.2 Лабораторная работа № 8. «Составление маршрута механической обработки втулки в условиях единичного производства»			2/2И		1	Самостоятельное изучение учебной и научной литературы. Подготовка к лабораторному занятию.	Защита лабораторной работы	ПК-2, ПК-6, ПК-11, ПК-15, ОПК-4

7.3 Практическая работа № 5. «Разработка технологических процессов механической обработки деталей типа "вал"»			4/2И	1,2	Самостоятельное изучение учебной и научной литературы. Подготовка к практическому занятию.	Сдача практической работы	ПК-2, ПК-6, ПК-11, ПК-15, ОПК-4
Итого по разделу	8	2/2И	4/2И	4,2			
8. подготовка к экзамену							
8.1 подготовка к экзамену	7						
Итого по разделу							
Итого за семестр	36	18/8И	18/8И	32,2		экзамен	
Итого по дисциплине	36	18/8И	18/8И	32,2		экзамен	

5 Образовательные технологии

1. Традиционные образовательные технологии ориентируются на организацию образовательного процесса, предполагающую прямую трансляцию знаний от преподавателя к студенту (преимущественно на основе объяснительно-иллюстративных методов обучения). Учебная деятельность студента носит в таких условиях, как правило, репродуктивный характер.

Формы учебных занятий с использованием традиционных технологий:

Лабораторная работа – организация учебной работы с реальными материальными и информационными объектами, экспериментальная работа с аналоговыми моделями реальных объектов.

2. Интерактивные технологии – организация образовательного процесса, которая предполагает активное и нелинейное взаимодействие всех участников, достижение на этой основе лично значимого для них образовательного результата. Наряду со специализированными технологиями такого рода принцип интерактивности прослеживается в большинстве современных образовательных технологий. Интерактивность подразумевает субъект-субъектные отношения в ходе образовательного процесса и, как следствие, формирование саморазвивающейся информационно-ресурсной среды.

Формы учебных занятий с использованием специализированных интерактивных технологий:

Лекция «обратной связи» – лекция-беседа, лекция-дискуссия.

Практическое занятие в форме практикума – организация учебной работы, направленной на решение комплексной учебно-познавательной задачи, требующей от студента применения как научно-теоретических знаний, так и практических навыков.

3. Информационно-коммуникационные образовательные технологии – организация образовательного процесса, основанная на применении специализированных программных сред и технических средств работы с информацией.

Формы учебных занятий с использованием информационно-коммуникационных технологий:

Лекция-визуализация – изложение содержания сопровождается презентацией (демонстрацией учебных материалов, представленных в различных знаковых системах, в т.ч. иллюстративных, графических, аудио- и видеоматериалов).

6 Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся

Представлено в приложении 1.

7 Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

Представлены в приложении 2.

8 Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины (модуля)

а) Основная литература:

1. **Ковшов, А. Н.** Технология машиностроения: учебник / А. Н. Ковшов. — 3-е изд., стер. — Санкт-Петербург: Лань, 2016. — 320 с. — ISBN 978-5-8114-0833-7. — Текст: электронный // Лань: электронно-библиотечная система. —

URL: <https://e.lanbook.com/book/86015> (дата обращения: 01.11.2020). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

2. **Кургузов, С. А.** Изготовление деталей в условиях единичного производства: учебное пособие / С. А. Кургузов; МГТУ, [каф. ТМС]. - Магнитогорск, 2011. - 70 с.: ил., схемы, табл. -

URL: <https://magtu.informsistema.ru/uploader/fileUpload?name=486.pdf&show=dcatalogues/1/1087786/486.pdf&view=true> (дата обращения: 09.10.2020). - Макрообъект. - Текст: электронный. - Имеется печатный аналог.

б) Дополнительная литература:

1. **Базров, Б. М.** Основы технологии машиностроения [Электронный ресурс]: учебник - Москва: НИЦ ИНФРА-М, 2016. - 683 с. - Режим доступа: <https://new.znanium.com/catalog/document?id=196607> . - Загл. с экрана.

2. **Базров, Б. М.** Основы технологии машиностроения [Текст]: учебник - Москва: Машиностроение, 2007. - 763 с. - Количество экземпляров: всего – 30.

3. Технология машиностроения. Лабораторный практикум: учебное пособие / А. В. Коломейченко, И. Н. Кравченко, Н. В. Титов, В. А. Тарасов. — Санкт-Петербург: Лань, 2015. — 272 с. — ISBN 978-5-8114-1901-2. — Текст: электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/67470> (дата обращения: 01.11.2020). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

5. **Налимова, М. В.** Припуски на механическую обработку: учебное пособие / М. В. Налимова; МГТУ, [каф. ОТД, МиТОД]. - Магнитогорск, 2014. - 82 с.: ил., схемы, табл. URL: <https://magtu.informsistema.ru/uploader/fileUpload?name=776.pdf&show=dcatalogues/1/115112/776.pdf&view=true> (дата обращения: 09.10.2020). - Макрообъект. - Текст: электронный. - Имеется печатный аналог.

6. **Анцупов, А. В.** Металлорежущие станки: учебное пособие / А. В. Анцупов, С. А. Кургузов; МГТУ. - Магнитогорск: МГТУ, 2011. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM). - Загл. с титул. экрана. -

URL: <https://magtu.informsistema.ru/uploader/fileUpload?name=1184.pdf&show=dcatalogues/1/1121257/1184.pdf&view=true> (дата обращения: 09.10.2020). - Макрообъект. - Текст: электронный. - Сведения доступны также на CD-ROM.

7. **Кургузов, С. А.** Режущие инструменты единичного производства: учебное пособие / С. А. Кургузов; МГТУ. - Магнитогорск: [МГТУ], 2017. - 75 с.: ил., табл., схемы, граф., эскизы, черт. -

URL: <https://magtu.informsistema.ru/uploader/fileUpload?name=3283.pdf&show=dcatalogues/1/1137397/3283.pdf&view=true> (дата обращения: 09.10.2020). - Макрообъект. - Текст: электронный. - Имеется печатный аналог.

в) Методические указания

1. **Налимова, М.В., Залетов, Ю.Д.** [Текст]: методические указания к лабораторным работам по дисциплине "Основы технологии машиностроения". - Магнитогорск: МГТУ, 2014. - 36 с.

2. **Налимова, М.В., Залетов, Ю.Д., Анцупов, А.В.** [Текст]: методические указания к лабораторным и практическим работам по дисциплине «Технология машиностроения». - Магнитогорск: ГОУ ВПО «МГТУ», 2010.- 38 с.

г) Программное обеспечение и Интернет-ресурсы:

Программное обеспечение

Наименование ПО	№ договора	Срок действия лицензии
MS Windows 7 Professional(для классов)	Д-1227-18 от 08.10.2018	11.10.2021
MS Office 2007 Professional	№ 135 от 17.09.2007	бессрочно
Far Manager	свободно распространяемое ПО	бессрочно
7Zip	свободно распространяемое ПО	бессрочно

Профессиональные базы данных и информационные справочные системы

Название курса	Ссылка
Национальная информационно-аналитическая система – Российский индекс научного цитирования (РИНЦ)	URL: https://elibrary.ru/project_risc.asp
Поисковая система Академия Google (Google Scholar)	URL: https://scholar.google.ru/
Информационная система - Единое окно доступа к информационным ресурсам	URL: http://window.edu.ru/
Федеральное государственное бюджетное учреждение «Федеральный институт промышленной собственности»	URL: http://www1.fips.ru/

9 Материально-техническое обеспечение дисциплины (модуля)

Материально-техническое обеспечение дисциплины включает:

Учебные аудитории для проведения занятий лекционного типа:
Мультимедийные средства хранения, передачи и представления информации

Учебные аудитории для проведения практических занятий, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации: Доска, мультимедийные средства хранения, передачи и представления информации.

Методические материалы.

Комплекс тестовых заданий для проведения промежуточного и рубежного контроля.

Учебная аудитория для проведения лабораторных работ (лаборатория резания и сварочного производства):

Металлорежущие станки.

Режущие и измерительные инструменты.

Образцы для исследований.

Помещения для самостоятельной работы обучающихся:

Персональные компьютеры с пакетом MS Office, выходом в Интернет и с доступом в электронную информационно-образовательную среду университета.

Помещение для хранения и профилактического обслуживания учебного оборудования Шкафы для хранения учебно-методической документации и учебно-наглядных пособий.

Инструменты для ремонта лабораторного оборудования.

По дисциплине «Основы технологии машиностроения» предусмотрена аудиторная и внеаудиторная самостоятельная работа обучающихся.

Аудиторная самостоятельная работа предусматривает расчеты размерных цепей, расчеты припусков на занятиях. Внеаудиторная самостоятельная работа студентов предполагает изучение литературы, подготовку к защите лабораторных и практических работ и выполнение курсового проекта.

Аудиторная практическая работа

Пример практической работы по теме «Размерные расчеты сборочных процессов»

Метод полной взаимозаменяемости («обратная задача»)

В сборочной единице промежуточного вала редуктора (рис.), состоящей из шестерни 1, корпуса 2, кольца 3 и вала 4, задано, что для нормальной работы необходим зазор $A_{заз} = 0,05 - 0,75$ мм, т.е. допуск на размер зазора $T_{заз} = 0,7$ мм. Известны размеры: $A_1 = 70_{-0,21}$ мм, $A_2 = 65_{-0,5}^{-0,3}$ мм. Следовательно, допуски $T_1 = 0,21$ мм, $T_2 = 0,2$ мм. Требуется определить чертежный размер толщины кольца 3.

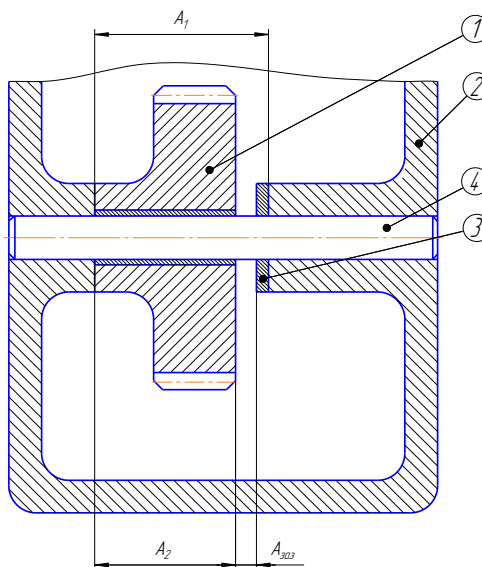


Рисунок - Сборочная единица промежуточного вала редуктора

Варианты	A_1 , мм	A_2 , мм	$A_{заз}$, мм
1	$100_{-0,5}$	$90_{-0,2}$	0,4-0,9
2	$20_{-0,1}$	$17_{-0,08}$	0,2-0,4
3	$70^{+0,25}$	$60 \pm 0,1$	0,5-0,8
4	$55^{+0,35}$	$42_{-0,2}$	0,35-0,55
5	$35_{-0,1}$	$32_{-0,4}^{-0,15}$	<0,3
6	$95_{-0,4}$	$85_{-0,2}$	0,3-0,8
7	$20_{-0,2}$	$18_{-0,09}$	0,2-0,4
8	$68^{+0,3}$	$56 \pm 0,1$	0,6-0,8

9	$55^{+0,35}$	$40_{-0,25}$	0,4-0,5
10	$30_{-0,15}$	$32_{-0,1}$	<0,35
11	$90_{-0,6}$	$80_{-0,1}$	0,3-0,7
12	$20_{-0,1}$	$18_{-0,08}$	0,1-0,3
13	$60^{+0,2}$	$55 \pm 0,1$	0,4-0,7
14	$50^{+0,35}$	$42_{-0,3}$	0,3-0,5
15	$35_{-0,1}$	$30_{-0,4}^{-0,1}$	<0,2
16	$100_{-0,2}$	$90_{-0,1}$	0,3-0,4
17	$26_{-0,1}$	$20_{-0,08}$	0,2-0,4
18	$65^{+0,25}$	$60 \pm 0,1$	0,4-0,5
19	$30_{-0,1}$	$34_{-0,05}$	0,1-0,3
20	$95_{-0,4}$	$80_{-0,1}$	<0,2

**Пример практической работы по теме
«Определение припусков на обработку наружной поверхности вала»**

1. Сделать анализ исходных данных. Четырехступенчатый вал изготавливают из штамповки 2 класса точности (см. рис.). Токарной операции предшествовала фрезерно-центровальная операция, в результате которой были профрезерованы торцы и зацентрированы отверстия. Базирование заготовки при фрезерно-центровальной операции осуществлялось по поверхностям D_1 и D_4
2. Рассчитать припуски и промежуточные размеры по переходам на обработку поверхности D_3 . Результаты расчетов внести в таблицу следующей формы.

Таблица

Маршрут обработки	Элементы припуска, мкм				Расчетный припуск $2Z_{\min}$ мкм	Расчетный диаметр d_{\min} , мм	До-пуск, мкм	Принятые (округленные) размеры по переходам, мм		Полученные предельные припуски, мкм	
	R_z	h	Δ_{Σ}	ε				d_{\max}	d_{\min}	$2Z_{\max}$	$2Z_{\min}$
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

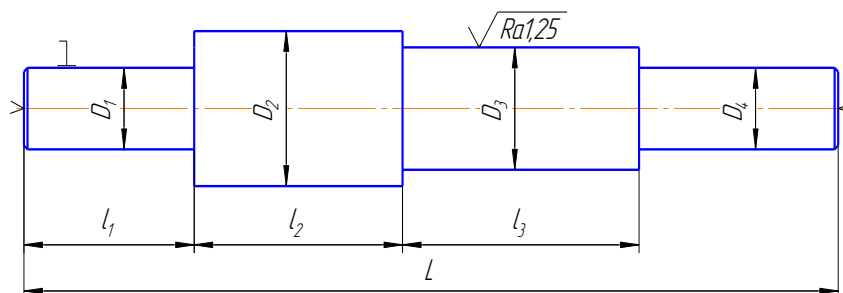


Рисунок - Эскиз ступенчатого вала

Варианты	Диаметры шеек, мм	Длина L, мм	Длина ступеней, мм	Масса заго-

	D_1, D_4	D_2	D_3	ММ	l_1	l_2	l_3	ТОВКИ G_3 , КГ
1	30	50	40n6	220	45	55	85	2,0
2	45	65	55j6	260	55	65	95	4,7
3	20	40	30h6	180	40	50	60	1,0
4	50	75	60f7	350	70	120	80	8,2
5	25	45	35k6	200	40	50	70	1,5
6	60	80	70m6	300	80	120	50	9,1
7	40	60	50x8	280	50	70	90	4,1
8	70	90	80u7	350	75	125	90	13,8
9	35	55	40j6	240	50	60	90	2,9
10	55	75	65s6	300	65	85	85	7,5
11	35	55	45n6	220	45	55	85	2,5
12	40	60	50g6	260	55	65	95	4,5
13	25	45	35h6	180	40	50	60	1,5
14	55	80	65f7	350	70	120	80	8,5
15	30	50	40k6	200	40	50	70	1,8
16	55	75	65m6	300	80	120	50	8,0
17	45	65	55e8	280	50	70	90	4,5
18	65	85	75u7	350	75	125	90	13,0
19	40	60	50j6	240	50	60	90	3,2
20	50	70	60s6	300	65	85	85	7,0

Примеры контрольных вопросов к защите лабораторных работ

К лабораторной работе № 1 «Влияние различных факторов на искажение формы деталей при точении»

1. Что понимают под точностью механической обработки?
2. Назвать основные причины, вызывающие погрешности механической обработки.
3. Что такое погрешности динамической настройки системы СПИД?
4. Перечислить причины, вызывающие деформацию узлов станка.
5. Какие приспособления применяют для повышения точности механической обработки при работе на токарных и фрезерных станках?
6. Как искажается форма цилиндрической заготовки после точения при креплении ее в патроне?
7. Как искажается форма цилиндрической заготовки после точения при креплении ее в центрах?

К лабораторной работе № 3 «Влияние режимов резания на шероховатость обработанной поверхности при токарной обработке»

1. Что называют шероховатостью поверхности?
2. Какие критерии оценки установлены ГОСТ 2789-82?
3. Какие методы измерений шероховатости поверхности Вы знаете?
4. Что такое волнистость поверхности?
5. Как влияет скорость резания при точении на шероховатость поверхности?
6. Как влияет подача при точении на шероховатость поверхности?
7. Как влияет глубина резания при точении на шероховатость поверхности?
8. Изменяется ли шероховатость поверхности заготовки при неизменных режимах резания подлине заготовки?
9. В каких пределах изменялись величины V , S , t в эксперименте?
10. В чем суть определения шероховатости поверхности заготовки визуальным методом?

К лабораторной работе № 4 «Статическая балансировка деталей»

1. Что такое балансировка деталей?
2. Чем вызывается неуравновешенность деталей?
3. К чему приводит неуравновешенность масс вращающихся деталей?
4. Что такое статическая неуравновешенность?
5. Как определяется центробежная сила, вызывающая вибрацию?
6. Что может быть причиной неуравновешенности планшайбы токарного станка?
7. Описать устройство для статической балансировки деталей.
8. Как выполняется статическая балансировка деталей?
9. В каком случае деталь считается уравновешенной?
10. Каким другим способом можно уравновесить деталь без прикрепления груза?

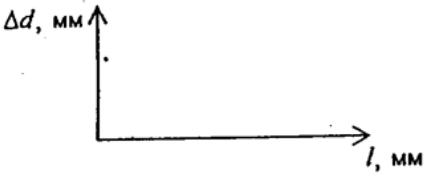
К лабораторной работе № 5 «Сборка в условиях неполной взаимозаменяемости деталей»

1. Что называется размерной цепью?
2. Чему равно наименьшее число звеньев размерной цепи?
3. Какое звено размерной цепи называют замыкающим?
4. Какие звенья называют увеличивающими и уменьшающими?
5. Написать уравнения максимума и минимума для замыкающего звена.
6. Чему равен допуск замыкающего звена размерной цепи?
7. Что такое метод сборки при неполной взаимозаменяемости деталей?
8. Как подсчитывается повышенный допуск замыкающего звена в вероятностном методе?
9. Для чего нужен коэффициент допуска зазора?
10. Как определяется возможный процент узлов, выходящих за пределы точности, в вероятностном методе?

7 Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

а) Планируемые результаты обучения и оценочные средства для проведения промежуточной аттестации:

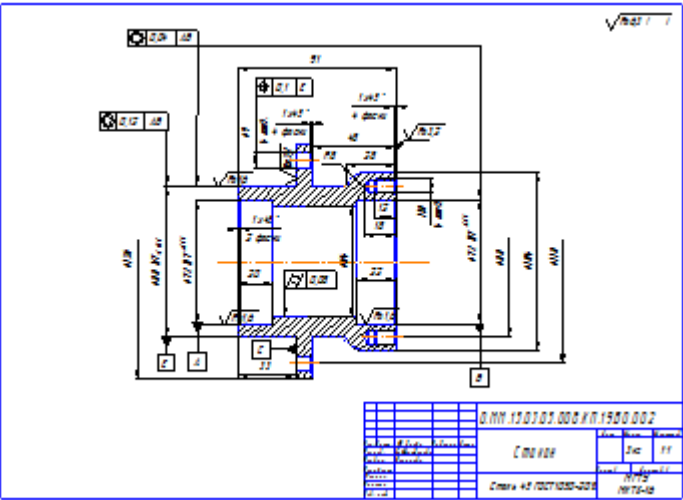
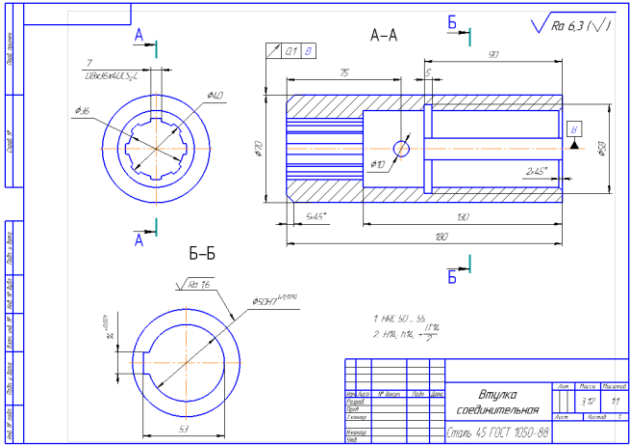
Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства																																																																																			
Код и содержание компетенции ОПК-4: понимание сущности и значения информации в развитии современного общества, способностью получать и обрабатывать информацию из различных источников, готовностью интерпретировать, структурировать и оформлять информацию в доступном для других виде																																																																																					
Знать	сущность и значение информации в развитии современного общества	Знание источников поиска информации по дисциплине, требований структурирования и оформления при выполнении контрольной работы																																																																																			
Уметь	- получать и обрабатывать информацию из различных источников, - интерпретировать, структурировать и оформлять информацию в доступном для других виде	Конспект Лабораторные и практические работы. Задание из лабораторной работы №1. Обработать информацию о проведенных замерах опытных образцов и представить ее в виде таблицы. <table border="1" data-bbox="902 794 1736 1289" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Номер участка</th> <th colspan="3">Заготовка № 1</th> <th colspan="3">Заготовка № 2</th> </tr> <tr> <th>l, мм</th> <th>d, мм</th> <th>j, Н/м</th> <th>l, мм</th> <th>d, мм</th> <th>j, Н/м</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>5</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>7</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>9</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table> По результатам замеров и расчетов построить график для каждого образца $d_i - d_n = \Delta d_i = f(l)$. За номинальный размер d_n принять наименьший диаметр проточенной заготовки.	Номер участка	Заготовка № 1			Заготовка № 2			l, мм	d, мм	j, Н/м	l, мм	d, мм	j, Н/м	1							2							3							4							5							6							7							8							9							10						
Номер участка	Заготовка № 1			Заготовка № 2																																																																																	
	l, мм	d, мм	j, Н/м	l, мм	d, мм	j, Н/м																																																																															
1																																																																																					
2																																																																																					
3																																																																																					
4																																																																																					
5																																																																																					
6																																																																																					
7																																																																																					
8																																																																																					
9																																																																																					
10																																																																																					

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		 <p>Задание для практической работы № 5. Выбрать вид заготовки и разработать технологический маршрут изготовления вала.</p>
Владеть	навыками поиска информации во время теоретической подготовки по дисциплине и выполнения контрольной работы	Конспект Лабораторные и практические работы.
Код и содержание компетенции ПК-2: обладать умением моделировать технические объекты и технологические процессы с использованием стандартных пакетов и средств автоматизированного проектирования, готовностью проводить эксперименты по заданным методикам с обработкой и анализом результатов		
Знать	метод разработки технологического процесса изготовления машин, правила контроля машиностроительных изделий	Контрольные теоретические вопросы: <ol style="list-style-type: none"> 1. Производственный и технологический процессы. 2. Виды заготовок, используемых в машиностроении. 3. Факторы, влияющие на величину припуска. 4. Понятие технологичности конструкции изделия. 5. Формирование свойств деталей в процессе изготовления. 6. Основные этапы проектирования технологического процесса изготовления машины. 7. Виды сборки и порядок проектирования технологии сборки 8. Этапы проектирования технологического процесса изготовления деталей машин.
Уметь	проектировать технологию изготовления изделий с помощью средств автоматизированного проектирования, выбирать оптимальный вариант технологического процесса	Лабораторные и практические работы. Для защиты лабораторных работ подготовить ответы на следующие вопросы. К лабораторной работе № 1 «Влияние различных факторов на искажение формы деталей при точении» <ol style="list-style-type: none"> 1. Что понимают под точностью механической обработки? 2. Назвать основные причины, вызывающие погрешности механической обработки.

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		3. Что такое погрешности динамической настройки системы СПИД? 4. Перечислить причины, вызывающие деформацию узлов станка. 5. Какие приспособления применяют для повышения точности механической обработки при работе на токарных и фрезерных станках? 6. Как искажается форма цилиндрической заготовки после точения при креплении ее в патроне? 7. Как искажается форма цилиндрической заготовки после точения при креплении ее в центрах?
Владеть	навыками применения стандартных программ при проектировании технологического процесса изготовления изделий навыками моделирования технологического процесса для разных типов производства навыками применения передовых технологий при поиске оптимального варианта технологического процесса	Лабораторные и практические работы. Для защиты лабораторных работ подготовить ответы на следующие вопросы. К лабораторной работе № 3 «Влияние режимов резания на шероховатость обработанной поверхности при токарной обработке» 1. Что называют шероховатостью поверхности? 2. Какие критерии оценки установлены ГОСТ 2789-82? 3. Какие методы измерений шероховатости поверхности Вы знаете? 4. Что такое волнистость поверхности? 5. Как влияет скорость резания при точении на шероховатость поверхности? 6. Как влияет подача при точении на шероховатость поверхности? 7. Как влияет глубина резания при точении на шероховатость поверхности? 8. Изменяется ли шероховатость поверхности заготовки при неизменных режимах резания подлине заготовки? 9. В каких пределах изменялись величины V , S , t в эксперименте? 10. В чем суть определения шероховатости поверхности заготовки визуальным методом?
Код и содержание компетенции ПК-6: обладать способностью разрабатывать рабочую проектную и техническую документацию, оформлять законченные проектно-конструкторские работы с проверкой соответствия разрабатываемых проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам		
Знать	- состав документов для разработки проектно-конструкторской документации, - основные правила разработки и	Знание ГОСТов на оформление комплекта документов на технологический процесс механической обработки детали

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
	оформления технологических процессов, - правила оформления проектно-конструкторских работ в соответствии со стандартами, техническими условиями и другими нормативными документами	
Уметь	- заполнять маршрутные и операционные карты технологических процессов, - выполнять разработку конструкторско-технологической документации, - оформлять законченные проектно-конструкторские работы в соответствии со стандартами, техническими условиями и другими нормативными документами	Оформление комплекта документов на технологический процесс механической обработки детали
Владеть	- навыками оформления технологической документации - навыками разработки конструкторско-технологической документации - навыками оформления законченных проектно-конструкторских работ в соответствии со стандартами, техническими условиями и другими нормативными документами	Оформление комплекта документов на технологический процесс механической обработки детали К лабораторной работе № 4 «Статическая балансировка деталей» 1. Что такое балансировка деталей? 2. Чем вызывается неуравновешенность деталей? 3. К чему приводит неуравновешенность масс вращающихся деталей? 4. Что такое статическая неуравновешенность? 5. Как определяется центробежная сила, вызывающая вибрацию? 6. Что может быть причиной неуравновешенности планшайбы токарного станка? 7. Описать устройство для статической балансировки деталей. 8. Как выполняется статическая балансировка деталей? 9. В каком случае деталь считается уравновешенной?

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		10. Каким другим способом можно уравновесить деталь без прикрепления груза?
Код и содержание компетенции ПК-10: обладать способностью обеспечивать технологичность изделий и оптимальность процессов их изготовления, умением контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий		
Знать	<ul style="list-style-type: none"> - основные понятия технологичности изделий, - основные мероприятия по обеспечению технологичности изделий, - правила отработки изделия на технологичность и контроля соблюдения технологической дисциплины при изготовлении изделий 	Конспект. Понятие технологичности конструкции изделия.
Уметь	<ul style="list-style-type: none"> - определить основные показатели технологичности изделий, - предложить основные мероприятия по обеспечению технологичности изделий, - оценить уровень технологичности изделий 	Задание: определить коэффициенты количественного анализа детали: коэффициент унификации $K_{у.э}$, коэффициент точности $K_{точ.}$, коэффициент шероховатости $K_{шер.}$, коэффициент использования металла. Спроектировать технологию изготовления детали.

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		
Владеть	<ul style="list-style-type: none"> - навыками определения основных показателей технологичности изделий, - навыками разработки мероприятий по обеспечению технологичности изделий, - навыками оценки уровня технологичности изделий и контроля соблюдения технологической дисциплины при их изготовлении 	<p>Задание: провести анализ технологичности детали.</p>  <p>Результат качественного анализа представить в виде таблицы 1.</p>

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства					
		№ п/п	Требования технологичности	Оценка технологичности			
		Результат количественного анализа представить в виде таблицы 2.					
		№ пов.	Наименование поверхности	Размер	Квалитет	Допуски формы и расположения	Ra, мкм
Код и содержание компетенции ПК-11: обладать способностью проектировать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования, умением осваивать вводимое оборудование							
Знать	<ul style="list-style-type: none"> - основные виды оборудования и оснастки, применяемые при изготовлении изделий, - возможности применяемого оборудования и оснастки для решения конкретных технологических задач, - основные правила выбора оборудования и оснастки при изготовлении изделий для различных типов производства 	Контрольные теоретические вопросы: 1. Производственный и технологический процессы. 6. Основные этапы проектирования технологического процесса изготовления машины. 7. Виды сборки и порядок проектирования технологии сборки 8. Этапы проектирования технологического процесса изготовления деталей машин.					
Уметь	- ориентироваться в видах и моделях оборудования и оснастки	Лабораторные и практические работы.					

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
	<p>при проектировании технологического процесса изготовления изделий,</p> <ul style="list-style-type: none"> - применять оборудование и оснастку для решения конкретных технологических задач, - выбирать оптимальный вариант применения оборудования и оснастки при изготовлении изделий для различных типов производства 	
Владеть	<ul style="list-style-type: none"> - навыками сравнения возможностей данного оборудования и оснастки при проектировании технологического процесса изготовления изделий, - навыками применения оборудования и оснастки для решения конкретных технологических задач, - навыками выбора оптимального варианта применения оборудования и оснастки при изготовлении изделий для различных типов производства 	<p>Лабораторные и практические работы.</p> <p>1. Сделать анализ исходных данных. Четырехступенчатый вал изготавливают из штамповки 2 класса точности. Токарной операции предшествовала фрезерно-центровая операция, в результате которой были профрезерованы торцы и зацентрованы отверстия. Базирование заготовки при фрезерно-центральной операции осуществлялось по поверхностям D_1 и D_4</p>
<p>Код и содержание компетенции ПК-15: обладать умением выбирать основные и вспомогательные материалы, способы реализации технологических процессов, применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении технологических машин</p>		
Знать	<ul style="list-style-type: none"> - виды основных и вспомогательных материалов, применяемых в технологии машиностроения, - закономерности изменения свойств материалов при выполнении операций обработки деталей, 	<p>Контрольные теоретические вопросы:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Производственный и технологический процессы. 2. Виды заготовок, используемых в машиностроении. 3. Факторы, влияющие на величину припуска. 4. Понятие технологичности конструкции изделия. 5. Формирование свойств деталей в процессе изготовления.

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
	<ul style="list-style-type: none"> - изменение свойств материалов заготовок при применении различных методов обработки деталей 	<ul style="list-style-type: none"> 6. Основные этапы проектирования технологического процесса изготовления машины. 7. Виды сборки и порядок проектирования технологии сборки 8. Этапы проектирования технологического процесса изготовления деталей машин.
Уметь	<ul style="list-style-type: none"> - выбирать основные и вспомогательные материалы при проектировании технологических процессов обработки деталей, - анализировать изменение свойств материалов при выполнении операций обработки деталей, - выбирать методы обработки деталей в соответствии с требованиями к свойствам готовых изделий 	<p>Лабораторные и практические работы.</p> <p>Практическая работа.</p> <p>В сборочной единице промежуточного вала редуктора (рис.), состоящей из шестерни 1, корпуса 2, кольца 3 и вала 4, задано, что для нормальной работы необходим зазор $A_{\text{заз}} = 0,05 - 0,75$ мм, т.е. допуск на размер зазора $T_{\text{заз}} = 0,7$ мм. Известны размеры: $A_1 = 70_{-0,21}$ мм, $A_2 = 65_{-0,5}^{-0,3}$ мм. Следовательно, допуски $T_1 = 0,21$ мм, $T_2 = 0,2$ мм. Требуется определить чертежный размер толщины кольца 3.</p>  <p>Рисунок - Сборочная единица промежуточного вала редуктора</p>
Владеть	<ul style="list-style-type: none"> - навыками выбора основных и вспомогательных материалов при проектировании технологических процессов обработки деталей - навыками анализа изменения свойств материалов при выполнении 	<p>Лабораторные и практические работы.</p> <p>1. Рассчитать припуски и промежуточные размеры по переходам на обработку поверхности D_3. Результаты расчетов внести в таблицу следующей формы.</p>

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства													
	операций обработки деталей -навыками выбора методов обработки деталей в соответствии с требованиями к свойствам готовых изделий	Маршрут обработки	Элементы припуска, мкм				Расчетный припуск $2Z_{\min}$ мкм	Расчетный диаметр d_{\min} , мм	Допуск, мкм	Принятые размеры по переходам, мм		Полученные предельные припуски, мкм			
		R_z	h	Δ_{Σ}	ε						d_{\max}	d_{\min}	$2Z_{\max}$	$2Z_{\min}$	
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		

The diagram shows a stepped shaft with four distinct diameters: D_1 , D_2 , D_3 , and D_4 . The lengths of the sections are labeled as l_1 , l_2 , l_3 , and the total length as L . Surface roughness is indicated by $\sqrt{Ra1,25}$ on the top surface of the third section. Chamfered ends are shown at both extremities.

Рисунок - Эскиз ступенчатого вала

б) Порядок проведения промежуточной аттестации, показатели и критерии оценивания:

Промежуточная аттестация по дисциплине «Основы технологии машиностроения» включает теоретические вопросы, позволяющие оценить уровень усвоения обучающимися знаний, умений и владений, и проводится в форме экзамена с учетом выполнения и защиты лабораторных работ, практической работы и контрольной работы.

Перечень теоретических вопросов к экзамену:

1. Основные понятия и определения производственного процесса.
2. Характеристика типов машиностроительного производства.
3. Формы организации производства.
4. Точность механической обработки. Методы достижения точности.
5. Систематические погрешности обработки.
6. Случайные погрешности обработки.
7. Качество поверхности деталей машин. Основные характеристики.
8. Факторы, влияющие на качество обработанной поверхности.
9. Влияние качества поверхности на эксплуатационные свойства деталей машин.
10. Припуски на механическую обработку. Факторы, влияющие на величину припуска.
11. Базирование и базы в машиностроении. Правило шести точек.
12. Выбор баз. Принципы совмещения и постоянства баз.
13. Базирование призматического тела, цилиндра и диска.
14. Теория размерных цепей.
15. Связи в машине и производственном процессе ее изготовления.
16. Служебное назначение машины.
17. Этапы конструирования машины.
18. Формирование свойств материала заготовок в процессе изготовления.
19. Воздействие механической обработки на свойства материала заготовки.
20. Воздействие термической обработки на свойства материала заготовки.
21. Воздействие химико-термической обработки на свойства материала заготовки.
22. Воздействие электрофизической и электрохимической обработки на свойства материала заготовки.
23. Последовательность разработки технологического процесса изготовления машины.
24. Разработка технологического процесса сборки машины.
25. Разработка технологического процесса изготовления деталей.
26. Техническое нормирование.

Показатели и критерии оценивания:

– на оценку «отлично» (5 баллов) – обучающийся демонстрирует высокий уровень сформированности компетенции, всестороннее, систематическое и глубокое знание учебного материала, свободно отвечает по проделанным лабораторным работам, свободно оперирует знаниями, умениями, применяет их в ситуациях повышенной сложности, показывает высокий уровень знаний основных закономерностей, действующих в процессе изготовления машиностроительной продукции, анализировать причины появления погрешностей и брака в механической обработке и сборке и предлагать варианты решения данных проблем.

– на оценку «хорошо» (4 балла) – обучающийся демонстрирует средний уровень сформированности компетенции: основные знания, умения освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе знаний и умений на новые, нестандартные ситуации.

– на оценку «удовлетворительно» (3 балла) – обучающийся демонстрирует пороговый уровень сформированности компетенции: в ходе контрольных мероприятий допускаются ошибки, проявляется отсутствие отдельных знаний, умений, навыков, обучающийся

испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями и умениями при их переносе на новые ситуации.

– на оценку «неудовлетворительно» (2 балла) – обучающийся демонстрирует знания не более 20% теоретического материала, допускает существенные ошибки, не может показать интеллектуальные навыки решения простых задач.

– на оценку «неудовлетворительно» (1 балл) – обучающийся не может показать знания на уровне воспроизведения и объяснения информации, не может показать интеллектуальные навыки решения простых задач.