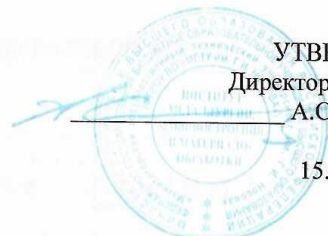




МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ  
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И. Носова»



УТВЕРЖДАЮ  
Директор ИММиМ  
А.С. Савинов

15.02.2022 г.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)**

***ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ МАШИНОСТРОЕНИЯ***

Направление подготовки (специальность)

15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

Направленность (профиль/специализация) программы  
Системная инженерия машиностроительных технологий

Уровень высшего образования - бакалавриат

Форма обучения  
заочная

|                     |  |
|---------------------|--|
| Институт/ факультет | Институт металлургии, машиностроения и материалобработки |
| Кафедра             | Машины и технологии обработки давлением и машиностроения |
| Курс                | 3  |

Магнитогорск  
2022 год

Рабочая программа составлена на основе ФГОС ВО - бакалавриат по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств (приказ Минобрнауки России от 17.08.2020 г. № 1044)


Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры Машины и технологии обработки давлением и машиностроения  
26.01.2022, протокол № 3

Зав. кафедрой  С.И. Платов

Рабочая программа одобрена методической комиссией ИММиМ  
15.02.2022 г. протокол № 6

Председатель  А.С. Савинов

Рабочая программа составлена:

доцент кафедры МиТОДиМ, канд. техн. наук  Е.Ю. Звягина

Рецензент:

доцент кафедры ЛПиМ, канд. техн. наук  О.С. Молочкова

## Лист актуализации рабочей программы

---

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

Протокол от 13.03.2023 г. № 6

Зав. кафедрой  С.И. Платов

---

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

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 Машины и технологии обработки давлением и

Протокол от \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. № \_\_\_\_

Зав. кафедрой \_\_\_\_\_ С.И. Платов

---

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2025 - 2026 учебном году на заседании кафедры Машины и технологии обработки давлением и

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 часть учебного плана формируемую участниками образовательных отношений образовательной программы.

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

Теория резания материалов

Технологические процессы в машиностроении

Машиностроительные материалы

Технология конструкционных материалов

Режущий инструмент

Учебная - ознакомительная практика

Логика решений технических задач

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

Производственная – преддипломная практика

Технология машиностроения

Подготовка к сдаче и сдача государственного экзамена

Система менеджмента качества машиностроительных предприятий

Технология и оборудование для производства металлоконструкций

### **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:

| Код индикатора | Индикатор достижения компетенции  |
|----------------|---|
| ПК-2           | Способен проводить анализ реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий низкой сложности серийного (массового) производства с целью проверки обеспечения заданных технических требований |
| ПК-2.1         | Анализирует технические требования, предъявляемые к деталям машиностроения низкой сложности   |
| ПК-2.2         | Реализует технологический процесс изготовления изделий низкой сложности   |



|   |   |     |     |  |     |   |                            |                |
|---|---|-----|-----|--|-----|---|----------------------------|----------------|
| 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.          | 3 | 0,5 |     |  | 11  | Изучение основной и дополнительной литературы | Конспект                   | ПК-2.1, ПК-2.2 |
| 2.2 Лабораторное занятие № 4. «Методы достижения точности замыкающего звена».   |   |     | 1   |  | 10  | Подготовка к защите лабораторной работы       | Защита лабораторной работы | ПК-2.1, ПК-2.2 |
| Итого по разделу  |   | 0,5 | 1   |  | 21  |   |                            |                |
| 3. Тема 4. «Метод разработки технологического процесса изготовления машин».   |   |     |     |  |     |   |                            |                |
| 3.1 Формирование свойств материала детали в процессе изготовления машины. Достижение требуемой точности формы, размеров и относительного расположения поверхностей детали в процессе изготовления.                      | 3 | 0,5 |     |  | 6,4 | Изучение основной и дополнительной литературы | конспект                   | ПК-2.1, ПК-2.2 |
| 3.2 Лабораторное занятие № 5. «Определение припусков на обработку наружной поверхности вала»  |   |     | 1   |  | 1   | Подготовка к защите лабораторной работы       | Защита лабораторной работы | ПК-2.1, ПК-2.2 |
| 3.3 Лабораторное занятие № 6. «Определение припусков на обработку отверстия втулки»   |   |     | 0,5 |  | 1   | Подготовка к защите лабораторной работы       | Защита лабораторной работы | ПК-2.1, ПК-2.2 |
| 3.4 Лабораторное занятие № 7. «Определение припусков на обработку торцов вала»  |   |     | 0,5 |  | 1   | Подготовка к защите лабораторной работы       | Защита лабораторной работы | ПК-2.1, ПК-2.2 |
| Итого по разделу  |   | 0,5 | 2   |  | 9,4 |   |                            |                |
| 4. Тема 3. «Закономерности и связи процессов проектирования и создания машин».  |   |     |     |  |     |   |                            |                |
| 4.1 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. | 3 | 0,5 |     |  | 1   | Изучение основной и дополнительной литературы | конспект                   | ПК-2.1, ПК-2.2 |
| Итого по разделу  |   | 0,5 |     |  | 1   |   |                            |                |
| 5. Тема 5. «Принципы производственного процесса изготовления машин».  |   |     |     |  |     |   |                            |                |

|   |   |     |     |  |      |   |                            |                |
|---|---|-----|-----|--|------|---|----------------------------|----------------|
| 5.1 Последовательность разработки технологического процесса изготовления машины.                            | 3 | 0,5 |     |  | 1    | Изучение основной и дополнительной литературы | Конспект                   | ПК-2.1, ПК-2.2 |
| Итого по разделу  |   | 0,5 |     |  | 1    |   |                            |                |
| 6. Тема 6. «Технология сборки».   |   |     |     |  |      |   |                            |                |
| 6.1 Разработка технологического процесса сборки машины.   | 3 | 0,5 |     |  | 1    | Изучение основной и дополнительной литературы | Конспект                   | ПК-2.1, ПК-2.2 |
| Итого по разделу  |   | 0,5 |     |  | 1    |   |                            |                |
| 7. Тема 7. «Разработка технологического процесса изготовления машиностроительных изделий»                   |   |     |     |  |      |   |                            |                |
| 7.1 Разработка технологического процесса изготовления машиностроительных изделий                            | 3 | 1   |     |  | 1    | Изучение основной и дополнительной литературы | Конспект                   | ПК-2.1, ПК-2.2 |
| 7.2 Лабораторная работа № 8. «Составление маршрута обработки втулки в условиях единичного производства»     |   |     | 0,5 |  | 1    | Подготовка к защите лабораторной работы       | Защита лабораторной работы | ПК-2.1, ПК-2.2 |
| 7.3 Лабораторное занятие № 9. «Разработка технологических процессов механической обработки типовых деталей» |   |     | 0,5 |  | 1    | Подготовка к защите лабораторной работы       | Защита лабораторной работы | ПК-2.1, ПК-2.2 |
| Итого по разделу  |   | 1   | 1   |  | 3    |   |                            |                |
| 8. Подготовка к экзамену  |   |     |     |  |      |   |                            |                |
| 8.1 Подготовка к экзамену   | 3 |     |     |  |      |   |                            | ПК-2.1, ПК-2.2 |
| Итого по разделу  |   |     |     |  |      |   |                            |                |
| Итого за семестр  |   | 4   | 6   |  | 93,4 |   | зачёт                      |                |
| Итого по дисциплине   |   | 4   | 6   |  | 93,4 |   | зачет                      |                |

## **5 Образовательные технологии**

Для реализации предусмотренных видов учебной работы в качестве образовательных технологий в преподавании дисциплины «Основы технологии машиностроения» используются:

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 ин-формационными 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-стно 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. Научные основы технологии машиностроения : учебное пособие / А. С. Мельников, М. А. Тамаркин, Э. Э. Тищенко, А. И. Азарова. — Санкт-Петербург : Лань, 2021. — 420 с. — ISBN 978-5-8114-3046-8. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/169233> (дата обращения: 04.07.2022). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

2. Основы технологии машиностроения [Электронный ресурс]: учебник / В.В. Клепиков, Н.М. Султан-заде, В.Ф. Солдатов, А.Г. Схиртладзе. — Москва : ИНФРА-М,



2019. — 295 с.- Режим доступа: <https://new.znanium.com/catalog/document?id=344214> . – Загл. с экрана.

**б) Дополнительная литература:**

1. Скворцов, В. Ф. Основы технологии машиностроения [Электронный ресурс]: учеб. пособие — Москва : ИНФРА-М, 2019. — 330 с. - Режим доступа: <https://new.znanium.com/catalog/document?id=340056> . - Загл. с экрана. <https://e.lanbook.com/book/169233> (дата обращения: 04.07.2022). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

**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.

**г) Программное обеспечение и Интернет-ресурсы:**

**Программное обеспечение**

| Наименование ПО             | № договора                   | Срок действия лицензии |
|-----------------------------|------------------------------|------------------------|
| MS Office 2007 Professional | № 135 от 17.09.2007          | бессрочно              |
| 7Zip                        | свободно распространяемое ПО | бессрочно              |
| FAR Manager                 | свободно распространяемое ПО | бессрочно              |

**Профессиональные базы данных и информационные справочные системы**

| Название курса   | Ссылка   |
|--|--|
| Федеральное государственное бюджетное учреждение «Федеральный институт промышленной собственности» | URL: <a href="http://www1.fips.ru/">http://www1.fips.ru/</a>                                 |
| Информационная система - Единое окно доступа к информационным ресурсам                             | URL: <a href="http://window.edu.ru/">http://window.edu.ru/</a>                               |
| Поисковая система Академия Google (Google Scholar)   | URL: <a href="https://scholar.google.ru/">https://scholar.google.ru/</a>                     |
| Национальная информационно-аналитическая система – Российский индекс научного цитирования (РИНЦ)   | URL: <a href="https://elibrary.ru/project_risc.asp">https://elibrary.ru/project_risc.asp</a> |
| Электронная база периодических изданий East View Information Services, ООО «ИВИС»                  | <a href="https://dlib.eastview.com/">https://dlib.eastview.com/</a>                          |

**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 промежуточных и рубежных контролей.

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.

**Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся**

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

Аудиторная самостоятельная работа предусматривает расчет припусков на занятиях. Внеаудиторная самостоятельная работа студентов предполагает изучение литературы, подготовку к защите лабораторной работы и выполнение контрольной работы.

**Аудиторная практическая работа**  
**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 зацентрованы 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 | Допуск, мкм | Принятые (округленные) размеры по переходам, мм |            | Полученные предельные припуски, мкм |             |
|-------------------|------------------------|-----|-------------------|---------------|-----------------------------------|-----------------------------------|-------------|---|------------|-------------------------------------|-------------|
|                   | $R_z$                  | $h$ | $\Delta_{\Sigma}$ | $\varepsilon$ |                                   |                                   |             | $d_{\max}$                                      | $d_{\min}$ | $2Z_{\max}$                         | $2Z_{\min}$ |
| 1                 | 2                      | 3   | 4                 | 5             | 6                                 | 7                                 | 8           | 9   | 10         | 11                                  | 12          |

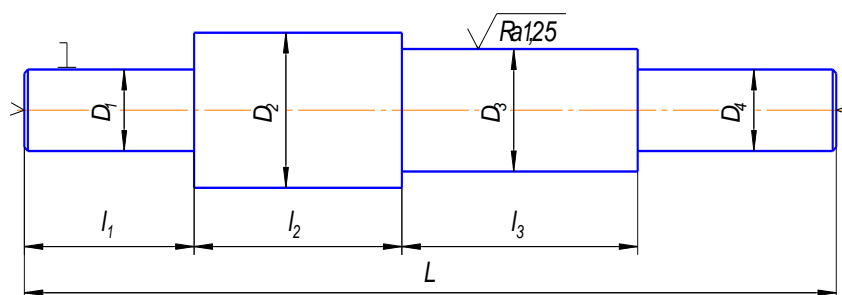


Рисунок - Эскиз ступенчатого вала

| Варианты | Диаметры шеек, мм |       |       | Длина $L$ , мм | Длина ступеней, мм |       |       | Масса заготовки $G_3$ , кг |
|----------|-------------------|-------|-------|----------------|--------------------|-------|-------|----------------------------|
|          | $D_1, D_4$        | $D_2$ | $D_3$ |                | $l_1$              | $l_2$ | $l_3$ |                            |

|    |    |    |      |     |    |     |    |      |
|----|----|----|------|-----|----|-----|----|------|
| 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  |

### **Контрольные вопросы 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 № 2 «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?

**Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации**

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

| Структурный элемент компетенции  | Индикаторы  | Оценочные средства   |
|--|---|--|
| ПК-2 Способен проводить анализ реализации технологических процессов изготовления машиностроительных изделий низкой сложности серийного (массового) производства с целью проверки обеспечения заданных технических требований |   |  |
| ПК-2.1   | Анализирует технические требования, предъявляемые к деталям машиностроения низкой сложности | <p><b>Перечень теоретических вопросов к зачету:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Основные понятия и определения производственного процесса.</li> <li>2. Характеристика типов машиностроительного производства.</li> <li>3. Формы организации производства.</li> <li>4. Точность механической обработки. Методы достижения точности.</li> <li>5. Систематические погрешности обработки.</li> <li>6. Случайные погрешности обработки.</li> <li>7. Качество поверхности деталей машин. Основные характеристики.</li> <li>8. Факторы, влияющие на качество обработанной поверхности.</li> <li>9. Влияние качества поверхности на эксплуатационные свойства деталей машин.</li> <li>10. Припуски на механическую обработку. Факторы, влияющие на величину припуска.</li> <li>11. Базирование и базы в машиностроении. Правило шести точек.</li> <li>12. Выбор баз. Принципы совмещения и постоянства баз.</li> <li>13. Базирование призматического тела, цилиндра и диска.</li> <li>14. Теория размерных цепей.</li> <li>15. Связи в машине и производственном процессе ее изготовления.</li> <li>16. Служебное назначение машины.</li> <li>17. Этапы конструирования машины.</li> <li>18. Формирование свойств материала заготовок в процессе изготовления.</li> <li>19. Воздействие механической обработки на свойства материала заготовки.</li> <li>20. Воздействие термической обработки на свойства материала заготовки.</li> <li>21. Воздействие химико-термической обработки на свойства материала заготовки.</li> <li>22. Воздействие электрофизической и электрохимической обработки на свойства материала заготовки.</li> <li>23. Последовательность разработки</li> </ol> |

| Структурный элемент компетенции | Индикаторы  | Оценочные средства   |
|---------------------------------|---|--|
|                                 |   | <p>технологического процесса изготовления машины.</p> <p>24. Разработка технологического процесса сборки машины.</p> <p>25. Разработка технологического процесса изготовления деталей.</p> <p>26. Техническое нормирование.</p>  |
| ПК-2.2                          | Реализует технологический процесс изготовления изделий низкой сложности | <p><b>Лабораторное занятие № 1.</b> «Влияние различных факторов на искажение формы деталей при точении»</p> <p><b>Лабораторное занятие № 2.</b> «Влияние режимов резания на шероховатость обработанной поверхности при токарной обработке»</p> <p><b>Практическое занятие.</b> «Определение припусков на обработку наружной поверхности вала»</p> <p><b>Контрольные вопросы к защите лабораторных работ</b></p> <p><b>К лабораторной работе № 1 «Влияние различных факторов на искажение формы деталей при точении»</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Что понимают под точностью механической обработки?</li> <li>2. Назвать основные причины, вызывающие погрешности механической обработки.</li> <li>3. Что такое погрешности динамической настройки системы СПИД?</li> <li>4. Перечислить причины, вызывающие деформацию узлов станка.</li> <li>5. Какие приспособления применяют для повышения точности механической обработки при работе на токарных и фрезерных станках?</li> <li>6. Как искажается форма цилиндрической заготовки после точения при креплении ее в патроне?</li> <li>7. Как искажается форма цилиндрической заготовки после точения при креплении ее в центрах.</li> </ol> <p><b>К лабораторной работе № 2 «Влияние режимов резания на шероховатость обработанной поверхности при токарной обработке»</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Что называют шероховатостью поверхности?</li> <li>2. Какие критерии оценки установлены ГОСТ 2789-82?</li> <li>3. Какие методы измерений шероховатости поверхности Вы знаете?</li> <li>4. Что такое волнистость поверхности?</li> <li>5. Как влияет скорость резания при точении на шероховатость поверхности?</li> <li>6. Как влияет подача при точении на шероховатость поверхности?</li> <li>7. Как влияет глубина резания при точении на шероховатость поверхности?</li> </ol> |

| Структурный элемент компетенции | Индикаторы | Оценочные средства  |
|---------------------------------|------------|---|
|                                 |            | 8. Изменяется ли шероховатость поверхности заготовки при неизменных режимах резания подлине заготовки?<br>9. В каких пределах изменялись величины $V$ , $S$ , $t$ в эксперименте?<br>10. В чем суть определения шероховатости поверхности заготовки визуальным методом? |

**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 зачета с учетом выполнения и защиты лабораторных и выполнения практических работ.

**Показатели и критерии оценивания:**

– на оценку «**зачтено**» – обучающийся демонстрирует высокий уровень сформированности компетенций, всестороннее, систематическое и глубокое знание учебного материала.

– на оценку «**не зачтено**» – обучающийся не может показать знания на уровне воспроизведения и объяснения информации, не может показать знание учебного материала.



