

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ

"БРАТСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ"



УТВЕРЖДАЮ

Проректор по учебной работе

Селухина

Е.И.Луковникова

16 июня

20*21* г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ
Б1.В.01.04 Технология машиностроения

Закреплена за кафедрой **Машиностроения и транспорта**

Учебный план **b150305_21_TM.plx**
15.03.05 Конструкторско-технологическое **обеспечение**
машиностроительных производств

Квалификация **Бакалавр**

Форма обучения **очная**

Общая трудоемкость **11 ЗЕТ**

Виды контроля в семестрах:

Зачет 7, Курсовой проект 8, Экзамен 8

Распределение часов дисциплины по семестрам

Семестр (<Курс>,<Семестр на курсе>)	7 (4.1)		8 (4.2)		Итого	
	Неделя		14			
Вид занятий	уп	рп	уп	рп	уп	рп
Лекции	34	34	28	28	62	62
Лабораторные	51	51	42	42	93	93
Практические			28	28	28	28
В том числе инт.	12	12	18	18	30	30
Итого ауд.	85	85	98	98	183	183
Контактная работа	85	85	98	98	183	183
Сам. работа	95	95	82	82	177	177
Часы на контроль			36	36	36	36
Итого	180	180	216	216	396	396

Программу составил(и):

к.т.н., доц., Архипов П.В. Архипов

Рабочая программа дисциплины

Технология машиностроения

разработана в соответствии с ФГОС:

Федеральный государственный образовательный стандарт высшего образования - бакалавриат по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств (приказ Минобрнауки России от 17.08.2020 г. № 1044)

составлена на основании учебного плана:

15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств утвержденного приказом ректора от 01.03.2021 протокол № 80.

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры

Машиностроения и транспорта

Протокол от 23 августа 2021 г. № 9

Срок действия программы: 2021-2025 уч.г.

Зав. кафедрой Слепенко Е. А.

Председатель МКФ

доцент, к.т.н., Варданян М.А. Алекс пр. № 8 от 27.09.2021 г.

Ответственный за реализацию ОПОП

Слепенко
(подпись)

Слепенко Е.А.
(ФИО)

Директор библиотеки

Сосац
(подпись)

Сойкин И.П.
(ФИО)

№ регистрации

586
(методический отдел)

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1	Формирование знаний, умений и навыков анализа качественной и количественной оценке и разработки предложений по повышению технологичности деталей, проектирования технологических маршрутов и операций изготовления деталей с выбором необходимого технологического оборудования, инструментов, приспособлений и контрольно-измерительной оснастки, а также установления значений промежуточных размеров и технологических режимов с выбором способов нормирования и средства контроля технических требований и оформлением соответствующей технологической документации.
-----	--

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП

Цикл (раздел) ООП:		Б1.В.01.04
2.1	Требования к предварительной подготовке обучающегося:	
2.1.1	Контроль в технологических процессах	
2.1.2	Проектирование машиностроительного производства	
2.1.3	САПР технологических процессов	
2.1.4	Резание материалов и режущий инструмент	
2.1.5	Металлорежущие станки	
2.1.6	Новые материалы и технологии	
2.1.7	Метрология, стандартизация и сертификация	
2.1.8	Производственная (технологическая) практика	
2.1.9	Процессы и операции формообразования	
2.1.10	Технологические процессы в машиностроении	
2.1.11	Экономика машиностроительного производства	
2.1.12	Оборудование машиностроительных производств	
2.1.13	Техническая эксплуатация станочных систем	
2.1.14	Технология производства заготовок	
2.1.15	Учебная (ознакомительная) практика	
2.1.16	Учебная (технологическая) практика	
2.1.17	CAD-системы в машиностроении	
2.1.18	Введение в профессиональную карьеру	
2.1.19	Материаловедение	
2.2	Дисциплины и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее:	
2.2.1	Подготовка к процедуре защиты и защита выпускной квалификационной работы	
2.2.2	Производственная (преддипломная) практика	
2.2.3	Учебно-исследовательская работа	
2.2.4	Технологическая оснастка	
2.2.5	Спецтехнологии в машиностроении	
2.2.6	Прогрессивные технологии в машиностроении	

3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)**ПК-1: Способен к обеспечению технологичности конструкции деталей машиностроения средней сложности**

Индикатор 1	ПК-1.1. Анализирует и дает качественную и количественную оценку технологичности деталей
Индикатор 2	ПК-1.2. Разрабатывает предложения по повышению технологичности деталей машиностроения

ПК-3: Способен к разработке технологических процессов изготовления деталей машиностроения средней сложности

Индикатор 1	ПК-3.1. Разрабатывает технологические маршруты и операции изготовления деталей, выбирает технологическое оборудование, инструменты, приспособления и контрольно-измерительную оснастку в соответствии с типом производства и техническими требованиями, предъявляемых к деталям
Индикатор 2	ПК-3.2. Оформляет технологическую документацию, устанавливает значения промежуточных размеров и технологических режимов, выбирает способы нормирования и средства контроля технических требований, предъявляемых к деталям

В результате освоения дисциплины обучающийся должен

3.1	Знать:
------------	---------------

3.1.1	нормативно-технические и руководящие документы, критерии качественной и основные и вспомогательные показатели количественной оценки технологичности деталей; последовательность действий при оценке технологичности конструкции деталей машиностроения; технические требования, предъявляемые к деталям, типовые технологические процессы изготовления изделий, методику проектирования технологических процессов, принципы выбора технологического оборудования; принципы выбора технологических баз и схем базирования заготовок, методики проектирования технологических операций, расчета технологических режимов и норм времени на изготовления деталей.
3.2	Уметь:
3.2.1	выявлять нетехнологичные элементы, рассчитывать показатели основные и вспомогательные показатели количественной оценки технологичности деталей; разрабатывать предложения по повышению технологичности конструкций деталей машиностроения; определять тип производства на основе анализа программы выпуска деталей, выявлять основные технологические задачи, решаемые при разработке технологических процессов изготовления деталей машиностроения, разрабатывать маршрутные и операционные технологические процессы изготовления деталей; выбирать схемы базирования заготовок, рассчитывать припуски и промежуточные размеры на обработку, технологические режимы и нормы времени на технологические операции, оформлять технологическую документацию на разработанные технологические процессы изготовления деталей машиностроения.
3.3	Владеть:
3.3.1	навыками анализа и расчета основных и вспомогательных показателей количественной и качественной оценки технологичности конструкции деталей машиностроения; навыками разработки предложений по изменению конструкций деталей машиностроения для повышения их технологичности; навыками определения типа производства, разработки маршрутных и операционных технологических процессов изготовления деталей, выбора необходимого технологического оборудования; навыками выбора схемы базирования заготовок, установления припусков и промежуточных размеров на обработку, назначения технологических режимов и установления норм времени на технологические операции, оформления технологической документации на разработанные технологические процессы изготовления деталей машиностроения.

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Код занятия	Вид занятия	Наименование разделов и тем	Семестр / Курс	Часов	Компетенции	Литература	Инте ракт.	Примечание
	Раздел	Раздел 1. Основы проектирования технологических процессов						
1.1	Лек	Структура технологических процессов	7	4	ПК-1	Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4	1	Лекция-беседа, ПК-1.1
1.2	Лек	Точность изделия	7	4	ПК-1	Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4	1	Лекция-беседа, ПК-1.1
1.3	Лаб	Анализ технологичности конструкции детали и ее служебного назначения	7	5	ПК-1	Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4 Л2.5	1	Ознакомление обучающихся с порядком выполнения лабораторных работ, ПК-1.1, ПК-1.2
1.4	Лаб	Исследование деформаций при закреплении и их влияния на точность формы обрабатываемых поверхностей	7	6	ПК-3	Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4 Л2.5	1	Ознакомление обучающихся с порядком выполнения лабораторных работ, ПК-3.1
1.5	Лаб	Расчет режимов резания и техническое нормирование операции	7	8	ПК-3	Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4 Л2.5	1	Ознакомление обучающихся с порядком выполнения лабораторных работ, ПК-3.2

1.6	Ср	Подготовка к ЛР, подготовка к зачету	7	31	ПК-1 ПК-3	Л1.3 Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4 Л2.5	0	ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-3.1, ПК-3.2
1.7	Зачёт		7	0	ПК-1 ПК-3	Л1.3 Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4 Л2.5	0	ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-3.1, ПК-3.2
	Раздел	Раздел 2. Этапы конструкторской разработки изделия						
2.1	Лек	Основы базирования в машиностроении	7	4	ПК-3	Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4	1	Лекция-беседа, ПК-3.2
2.2	Лек	Размерные цепи в машиностроении	7	6	ПК-3	Л1.3 Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4	1	Лекция-беседа, ПК-3.2
2.3	Лек	Содержание технологических процессов	7	4	ПК-1 ПК-3	Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4	1	Лекция-беседа, ПК-1.1, ПК-3.1
2.4	Лаб	Выбор технологических баз для обработки детали	7	6	ПК-3	Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4 Л2.5	1	Ознакомление обучающихся с порядком выполнения лабораторных работ, ПК-3.2
2.5	Лаб	Технологические размерные цепи	7	6	ПК-3	Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4 Л2.5	1	Ознакомление обучающихся с порядком выполнения лабораторных работ, ПК-3.2
2.6	Ср	Подготовка к ЛР, подготовка к зачету	7	32	ПК-1 ПК-3	Л1.3 Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4 Л2.5	0	ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-3.1, ПК-3.2
2.7	Зачёт		7	0	ПК-1 ПК-3	Л1.3 Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4 Л2.5	0	ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-3.1, ПК-3.2
	Раздел	Раздел 3. Маршрутный и операционный технологический процесс						
3.1	Лек	Расчет припусков и технологических размеров	7	4	ПК-3	Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4	1	Лекция-беседа, ПК-3.2
3.2	Лек	Порядок проектирования технологических процессов	7	4	ПК-1 ПК-3	Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4	0	ПК-1.1, ПК-3.1
3.3	Лек	План обработки поверхностей детали	7	4	ПК-1 ПК-3	Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4	0	ПК-1.2, ПК-3.1
3.4	Лаб	Определение последовательности обработки с обеспечением требуемого качества	7	6	ПК-3	Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4 Л2.5	1	Ознакомление обучающихся с порядком выполнения лабораторных работ, ПК-3.2
3.5	Лаб	Разработка маршрутного технологического процесса	7	6	ПК-3	Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4 Л2.5	0	ПК-3.1

3.6	Лаб	Разработка операционного технологического процесса	7	8	ПК-3	Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4 Л2.5	0	ПК-3.1
3.7	Ср	Подготовка к ЛР, подготовка к зачету	7	32	ПК-1 ПК-3	Л1.3 Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4 Л2.5	0	ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-3.1, ПК-3.2
3.8	Зачёт		7	0	ПК-1 ПК-3	Л1.3 Л1.5 Л1.6Л2.3 Л2.4 Л2.5	0	ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-3.1, ПК-3.2
	Раздел	Раздел 4. Технология изготовления валов						
4.1	Лек	Основные характеристики валов	8	2	ПК-1	Л1.3 Л1.4 Л1.5Л2.3 Л2.4	1	Лекция-беседа, ПК-1.1, ПК-1.2
4.2	Лек	Методы обработки основных поверхностей валов и типовых поверхностей сопряжения	8	2	ПК-3	Л1.3 Л1.4 Л1.5Л2.3 Л2.4	0	ПК-3.1
4.3	Лек	Типовой маршрут изготовления валов	8	2	ПК-3	Л1.3 Л1.4 Л1.5Л2.3 Л2.4	0	ПК-3.1
4.4	Лаб	Определение жесткости металлорежущего оборудования производственным методом	8	6	ПК-1	Л1.4 Л1.5Л2.3 Л2.5	1	Ознакомление обучающихся с порядком выполнения лабораторных работ, ПК-1.1
4.5	Лаб	Исследование точности настройки технологического оборудования в зависимости от метода настройки	8	6	ПК-1	Л1.4 Л1.5Л2.3 Л2.5	1	Ознакомление обучающихся с порядком выполнения лабораторных работ, ПК-1.2
4.6	Пр	Разработка маршрутного технологического процесса изготовления валов с оформлением технологической документации	8	2	ПК-1 ПК-3	Л1.4 Л1.5 Л1.6Л2.1 Л2.3 Л2.4	0	ПК-1.1, ПК-3.1
4.7	Пр	Разработка операционного технологического процесса изготовления валов с оформлением технологической документации	8	2	ПК-1 ПК-3	Л1.4 Л1.5 Л1.6Л2.1 Л2.3 Л2.4	1	Ознакомление обучающихся с порядком выполнения практически работ, ПК-1.2, ПК-3.2
4.8	КП		8	0	ПК-1 ПК-3	Л1.1 Л1.2 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3	0	ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-3.1, ПК-3.2
4.9	Ср	Подготовка к ЛР, подготовка к ПЗ, выполнение КП, подготовка к экзамену	8	20	ПК-1 ПК-3	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.5 Л1.6Л2.1 Л2.2 Л2.5	0	ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-3.1, ПК-3.2
4.10	Экзамен		8	8	ПК-1 ПК-3	Л1.1 Л1.3 Л1.5 Л1.6Л2.1 Л2.3 Л2.5	0	ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-3.1, ПК-3.2

	Раздел	Раздел 5. Технология изготовления втулок и фланцев						
5.1	Лек	Основные характеристики втулок и фланцев	8	2	ПК-1	Л1.3 Л1.4 Л1.5Л2.3 Л2.4	2	Лекция-беседа, ПК-1.1, ПК-1.2
5.2	Лек	Методы обработки основных поверхностей и типовых поверхностей сопряжения втулок и фланцев	8	2	ПК-3	Л1.3 Л1.4 Л1.5Л2.3 Л2.4	0	ПК-3.1
5.3	Лек	Типовой маршрут изготовления втулок и фланцев	8	2	ПК-3	Л1.3 Л1.4 Л1.5Л2.3 Л2.4	0	ПК-3.1
5.4	Лаб	Исследование влияния технологической наследственности на точность выполняемой операции	8	6	ПК-1	Л1.4 Л1.5Л2.3 Л2.5	1	Ознакомление обучающихся с порядком выполнения лабораторных работ, ПК-1.2
5.5	Лаб	Расчет припусков и межоперационных размеров на механическую обработку	8	6	ПК-3	Л1.4 Л1.5Л2.3 Л2.5	1	Ознакомление обучающихся с порядком выполнения лабораторных работ, ПК-3.2
5.6	Пр	Разработка маршрутного технологического процесса изготовления втулок и фланцев с оформлением технологической документации	8	2	ПК-1 ПК-3	Л1.4 Л1.5 Л1.6Л2.1 Л2.3 Л2.4	0	ПК-1.1, ПК-3.1
5.7	Пр	Разработка операционного технологического процесса изготовления втулок и фланцев с оформлением технологической документации	8	4	ПК-1 ПК-3	Л1.4 Л1.5 Л1.6Л2.1 Л2.3 Л2.4	1	Ознакомление обучающихся с порядком выполнения практических работ, ПК-1.2, ПК-3.2
5.8	КП		8	0	ПК-1 ПК-3	Л1.1 Л1.2 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3	0	ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-3.1, ПК-3.2
5.9	Ср	Подготовка к ЛР, подготовка к ПЗ, выполнение КП, подготовка к экзамену	8	21	ПК-1 ПК-3	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.5 Л1.6Л2.1 Л2.2 Л2.3	0	ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-3.1, ПК-3.2
5.10	Экзамен		8	10	ПК-1 ПК-3	Л1.1 Л1.3 Л1.5 Л1.6Л2.1 Л2.3 Л2.5	0	ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-3.1, ПК-3.2
	Раздел	Раздел 6. Технология изготовления корпусных деталей и зубчатых колес						
6.1	Лек	Основные характеристики корпусных деталей	8	2	ПК-1	Л1.3 Л1.4 Л1.5Л2.3 Л2.4	1	Лекция-беседа, ПК-1.1, ПК-1.2
6.2	Лек	Типовой маршрут изготовления корпусных деталей	8	3	ПК-3	Л1.3 Л1.4 Л1.5Л2.3 Л2.4	0	ПК-3.1

6.3	Лек	Основные характеристики зубчатых колес	8	2	ПК-1	Л1.3 Л1.4 Л1.5Л2.3 Л2.4	1	Лекция-беседа, ПК-1.1, ПК-1.2
6.4	Лек	Типовой маршрут изготовления зубчатых колес	8	3	ПК-3	Л1.3 Л1.4 Л1.5Л2.3 Л2.4	0	ПК-3.1
6.5	Лаб	Статистическое исследование точности механической обработки	8	6	ПК-3	Л1.4 Л1.5Л2.3 Л2.5	1	Ознакомление обучающихся с порядком выполнения лабораторных работ, ПК-3.1
6.6	Лаб	Проектирование технологического процесса сборки	8	6	ПК-3	Л1.4 Л1.5Л2.3 Л2.5	1	Ознакомление обучающихся с порядком выполнения лабораторных работ, ПК-3.2
6.7	Пр	Разработка маршрутного технологического процесса изготовления корпусных деталей с оформлением технологической документации	8	2	ПК-1 ПК-3	Л1.4 Л1.5 Л1.6Л2.1 Л2.3 Л2.4	1	Ознакомление обучающихся с порядком выполнения практических работ, ПК-1.1, ПК-3.1
6.8	Пр	Разработка операционного технологического процесса изготовления корпусных деталей с оформлением технологической документации	8	4	ПК-1 ПК-3	Л1.4 Л1.5 Л1.6Л2.1 Л2.3 Л2.4	1	Ознакомление обучающихся с порядком выполнения практических работ, ПК-1.2, ПК-3.2
6.9	Пр	Разработка маршрутного технологического процесса изготовления зубчатых колес с оформлением технологической документации	8	2	ПК-1 ПК-3	Л1.4 Л1.5 Л1.6Л2.1 Л2.3 Л2.4	0	ПК-1.1, ПК-3.1
6.10	Пр	Разработка операционного технологического процесса изготовления зубчатых колес с оформлением технологической документации	8	4	ПК-1 ПК-3	Л1.4 Л1.5 Л1.6Л2.1 Л2.3 Л2.4	1	Ознакомление обучающихся с порядком выполнения практических работ, ПК-1.2, ПК-3.2
6.11	КП		8	0	ПК-1 ПК-3	Л1.1 Л1.2 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3	0	ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-3.1, ПК-3.2
6.12	Ср	Подготовка к ЛР, подготовка к ПЗ, выполнение КП, подготовка к экзамену	8	21	ПК-1 ПК-3	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.5 Л1.6Л2.1 Л2.2 Л2.3	0	ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-3.1, ПК-3.2
6.13	Экзамен		8	10	ПК-1 ПК-3	Л1.1 Л1.3 Л1.5 Л1.6Л2.1 Л2.3 Л2.5	0	ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-3.1, ПК-3.2
	Раздел	Раздел 7. Технология изготовления рычагов						

7.1	Лек	Основные характеристики рычагов	8	2	ПК-1	Л1.3 Л1.4 Л1.5Л2.3 Л2.4	1	Лекция-беседа, ПК-1.1, ПК-1.2
7.2	Лек	Типовой маршрут изготовления рычагов	8	2	ПК-3	Л1.3 Л1.4 Л1.5Л2.3 Л2.4	0	ПК-3.1
7.3	Лек	Особенности проектирования технологических процессов на станках с ЧПУ и ГПС	8	2	ПК-3	Л1.3 Л1.4 Л1.5Л2.3 Л2.4	0	ПК-3.1
7.4	Лаб	Разработка и оформление технологической документации для операций на станках с ЧПУ и обрабатывающих центрах	8	6	ПК-3	Л1.1 Л1.4 Л1.5Л2.1 Л2.3 Л2.5	0	ПК-3.2
7.5	Пр	Разработка маршрутного технологического процесса изготовления рычагов с оформлением технологической документации	8	2	ПК-1 ПК-3	Л1.4 Л1.5 Л1.6Л2.1 Л2.3 Л2.4	0	ПК-1.1, ПК-3.1
7.6	Пр	Разработка операционного технологического процесса изготовления рычагов с оформлением технологической документации	8	4	ПК-1 ПК-3	Л1.4 Л1.5 Л1.6Л2.1 Л2.3 Л2.4	1	Ознакомление обучающихся с порядком выполнения практических работ, ПК-1.2, ПК-3.2
7.7	КП		8	0	ПК-1 ПК-3	Л1.1 Л1.2 Л1.4Л2.1 Л2.2 Л2.3	0	ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-3.1, ПК-3.2
7.8	Ср	Подготовка к ЛР, подготовка к ПЗ, выполнение КП, подготовка к экзамену	8	20	ПК-1 ПК-3	Л1.1 Л1.2 Л1.3 Л1.5 Л1.6Л2.1 Л2.2 Л2.3	0	ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-3.1, ПК-3.2
7.9	Экзамен		8	8	ПК-1 ПК-3	Л1.1 Л1.3 Л1.5 Л1.6Л2.1 Л2.3 Л2.5	0	ПК-1.1, ПК-1.2, ПК-3.1, ПК-3.2

5. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Образовательные технологии с использованием активных методов обучения (лекция – беседа, лекция – дискуссия, проблемная лекция, лекция-визуализация, лекция с заранее запланированными ошибками, лекция – пресс-конференция, лекция с разбором конкретных ситуаций, лекция-консультация, занятия с применением затрудняющих условий, методы группового решения творческих задач, метод развивающейся кооперации)

Традиционная (репродуктивная) технология (преподаватель знакомит обучающихся с порядком выполнения задания, наблюдает за выполнением и при необходимости корректирует работу обучающихся)

6. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

6.1. Контрольные вопросы и задания

Вопросы к лабораторным работам

1. Что понимают под служебным назначением детали?
2. Какие требования к точности размеров, взаимного расположения осей и поверхностей детали вы знаете?
3. Причины возникновения погрешности формы деталей при закреплении в трехкулачковом патроне?
4. Какие параметры влияют на величину погрешности формы при закреплении колец и гильз в патроне?
5. Что относится к элементам режима резания?
6. Что называется технической нормой времени и в какой последовательности она определяется?
7. Дайте определение понятию «база»?
8. Приведите классификацию поверхностей детали в зависимости от их служебного назначения?
9. Дайте определение технологической размерной цепи.
10. Опишите способы решения обратной задачи по методу максимума-минимума.
11. Для чего выполняется планирование методов обработки отдельных поверхностей детали?
12. Каким образом влияет вид заготовки на маршрут обработки?

13. Перечислите правила выбора черновых и чистовых баз при обработке?
14. Основные требования оформления маршрутных карт?
15. Основные правила разработки операционных технологических процессов?
16. Назначение операционных карт и эскизов технологического процесса изготовления изделия?
17. Какие погрешности возникают в результате упругих деформаций технологической системы?
18. Для чего производится проверка оборудования на точность?
19. В чем заключается суть настройки по методу пробных проходов?
20. В чем особенность метода автоматического получения размеров?
21. Как влияет технологическая наследственность на точность выполняемой операции?
22. Возможные пути снижения погрешности, вызванной технологической наследственностью?
23. Какие методы определения припусков на механическую обработку известны?
24. Чему равен операционный припуск?
25. Понятие о методах статистического контроля?
26. Виды кривых распределения размеров при механической обработке?
27. С чего начинается общая сборка изделия?
28. Какие организационные формы сборки вы знаете?
29. Каковы особенности разработки технологической документации для станков с ЧПУ и обрабатывающих центров?
30. Что представляет собой карта наладки и как она оформляется?

Вопросы к практическим занятиям

1. Перечислите правила выбора черновых и чистовых баз при обработке?
2. Основные требования оформления маршрутных карт?
3. Особенности маршрутного технологического процесса изготовления деталей тип «вал»?
4. Перечислите правила выбора черновых и чистовых баз при обработке втулок и фланцев?
5. Основные требования оформления маршрутных карт?
6. Особенности маршрутного технологического процесса изготовления деталей «втулка» и «фланец»?
7. Перечислите правила выбора черновых и чистовых баз при обработке корпусных деталей?
8. Основные требования оформления маршрутных карт?
9. Особенности маршрутного технологического процесса изготовления корпусных деталей?
10. Перечислите правила выбора черновых и чистовых баз при обработке зубчатых колес?
11. Основные требования оформления маршрутных карт?
12. Особенности маршрутного технологического процесса изготовления зубчатых колес?
13. Перечислите правила выбора черновых и чистовых баз при обработке рычагов?
14. Основные требования оформления маршрутных карт?
15. Особенности маршрутного технологического процесса изготовления рычагов?

6.2. Темы письменных работ

Темы индивидуальных курсовых проектов

Курсовой проект относится к индивидуальному заданию, которое рассматривается как самостоятельный вид письменной работы. Рекомендуемый объем индивидуального задания по дисциплине «Технология машиностроения» – 30...50 страниц машинописного текста формата А4.

Индивидуальное задание выполняется с целью закрепления знаний в решении конкретных задач по разработке маршрутного и операционного технологического процессов изготовления, обработки или сборки конкретного изделия.

Тематика индивидуальных заданий включает в себя классификацию и последовательность проектирования маршрутного и операционного технологического процессов изготовления изделия, выбор и назначение режущего инструмента, оснастки и оборудования, а также оценку эффективности предлагаемого метода получения заготовки.

Примерные темы индивидуальных работ:

1. Проектирование технологического процесса изготовления детали
2. Проектирование технологического процесса изготовления базовой детали
3. Проектирование технологического процесса изготовления сборочной единицы
4. Проектирование технологического процесса изготовления комплекса
5. Проектирование сборочного технологического процесса изготовления сборочной единицы
6. Проектирование заготовительного технологического процесса изготовления изделия

6.3. Фонд оценочных средств

Вопросы к зачету

Раздел 1. Основы проектирования технологических процессов

1. Структура технологических процессов
2. Точность изделия

Раздел 2. Этапы конструкторской разработки изделия

1. Основы базирования в машиностроении
2. Размерные цепи в машиностроении
3. Содержание технологических процессов

Раздел 3. Маршрутный и операционный технологический процесс

1. Расчет припусков и технологических размеров
2. Порядок проектирования технологических процессов
3. План обработки поверхностей детали

Экзаменационные вопросы

Раздел 4. Технология изготовления валов

1. Основные характеристики валов

2. Методы обработки основных поверхностей валов и типовых поверхностей сопряжения
3. Типовой маршрут изготовления валов
- Раздел 5. Технология изготовления втулок и фланцев
1. Основные характеристики втулок и фланцев
2. Методы обработки основных поверхностей и типовых поверхностей сопряжения втулок и фланцев
3. Типовой маршрут изготовления втулок и фланцев
- Раздел 6. Технология изготовления корпусных деталей и зубчатых колес
1. Основные характеристики корпусных деталей
2. Типовой маршрут изготовления корпусных деталей
3. Основные характеристики зубчатых колес
4. Типовой маршрут изготовления зубчатых колес
- Раздел 7. Технология изготовления рычагов
1. Основные характеристики рычагов
2. Типовой маршрут изготовления рычагов
3. Особенности проектирования технологических процессов на станках с ЧПУ и ГПС

6.4. Перечень видов оценочных средств

- вопросы к лабораторным работам;
- вопросы к практическим занятиям;
- курсовой проект;
- вопросы к зачету;
- экзаменационные вопросы

7. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

7.1. Рекомендуемая литература

7.1.1. Основная литература

	Авторы,	Заглавие	Издательство,	Кол-во	Эл. адрес
Л1. 1	Скворцов А. В., Схиртладзе А. Г.	Основы технологии автоматизированных машиностроительных производств: учебник	Москва Берлин: Директ-Медиа, 2017	1	http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=469049
Л1. 2	Белов П. С., Афанасьев А. Е.	Основы технологии машиностроения: пособие по выполнению курсовой работы	Москва Берлин: Директ-Медиа, 2015	1	http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=275751
Л1. 3	Маталин А. А.	Технология машиностроения: учебник для во	Санкт-Петербург: Лань, 2020	1	https://e.lanbook.com/book/143709
Л1. 4	Зубарев Ю. М., Приемьшев А. В., Юрьев В. Г.	Технология автоматизированного машиностроения. Проектирование и разработка технологических процессов: учебное пособие для вузов	Санкт-Петербург: Лань, 2021	1	https://e.lanbook.com/book/156390
Л1. 5	Сысоев С. К., Сысоев А. С., Левко В. А.	Технология машиностроения. Проектирование технологических процессов	Санкт-Петербург: Лань, 2021	1	https://e.lanbook.com/book/168901
Л1. 6	Ковшов А. Н.	Технология машиностроения	Санкт-Петербург: Лань, 2021	1	https://e.lanbook.com/book/168974

7.1.2. Дополнительная литература

	Авторы,	Заглавие	Издательство,	Кол-во	Эл. адрес
Л2. 1	Быков В.В., Шамарин Ю.А.	Общие требования стандартов к оформлению текстовых конструкторских и технологических документов. Курсовое и дипломное проектирование: Учеб. пособие для вузов	Москва: МГУЛ, 2007	41	
Л2. 2	Быков В.В.	Технология машиностроения. Курсовое проектирование. Приложения: Учеб. пособие для вузов	Москва: МГУЛ, 2007	41	

	Авторы,	Заглавие	Издательство,	Кол-во	Эл. адрес
Л2. 3	Рахимянов Х. М., Гаар Н. П., Рахимянов А. Х., Семенова Ю. С., Еремина А. С., Локтионов А. А.	Основы технологии машиностроения: учебное пособие	Новосибирск: Новосибирский государственный технический университет, 2017	1	http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=574927
Л2. 4	Борисов В. М.	Основы технологии машиностроения: учебное пособие	Казань: Казанский научно- исследовательский технологически й университет (КНИТУ), 2011	1	http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=258356
Л2. 5	Коломейченко А. В., Кравченко И. Н., Титов Н. В., Тарасов В. А.	Технология машиностроения. Лабораторный практикум	Санкт- Петербург: Лань, 2021	1	https://e.lanbook.com/book/168860

7.3.1 Перечень программного обеспечения

7.3.1.1	Microsoft Windows Professional 7 Russian Upgrade Academic OPEN No Level
7.3.1.2	Microsoft Office 2007 Russian Academic OPEN No Level
7.3.1.3	Adobe Reader
7.3.1.4	КОМПАС-3D V13
7.3.1.5	Антивирусное программное обеспечение Kaspersky Security.

7.3.2 Перечень информационных справочных систем

7.3.2.1	Информационная система "Единое окно доступа к образовательным ресурсам"
7.3.2.2	Электронная библиотека БрГУ
7.3.2.3	Электронный каталог библиотеки БрГУ
7.3.2.4	«Университетская библиотека online»
7.3.2.5	Издательство "Лань" электронно-библиотечная система

8. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

2306	Лекционная аудитория	Учебная мебель
УМ№1	Лаборатория технологии машиностроения	Учебная мебель 1. Токарно-винторезный станок 1К62. 2. Горизонтально-фрезерный станок 6Р82Г. 3. Вертикально-сверлильный станок 2Н135. 4. Плоскошлифовальный станок 3Е711В. 5. Строгальный станок 7Б11. 6. Токарный станок 16А20Ф3. 7. Промышленный манипулятор МП-9С.01. 8. Микропроцессорное программируемое цикловое устройство МПЦУ. 9. Промышленный манипулятор МП-11.
1346	Дисплейный класс	1. Учебная мебель. 2. ПК (системный блок AMD Athlon(tm) 64 X2 Dual Core Processor 5000+ 2.66 GHz, RAM 2GB, монитор LG 19") - 16. 3. Принтер лазерный HP Laser Jet P3005n. 4. Интерактивная доска SMARTBoard 680I со встроенным XGA проектором Unifi 35 (77"/195,6 см).
2201	читальный зал №1	Учебная мебель Оборудование 10- ПК i5-2500/H67/4Gb (монитор TFT19 Samsung); принтер HP Laser Jet P2055D

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

Дисциплина «Технология машиностроения» направлена на формирование знаний, умений и навыков анализа качественной и количественной оценке и разработки предложений по повышению технологичности деталей, проектирования технологических маршрутов и операций изготовления деталей с выбором необходимого технологического оборудования, инструментов, приспособлений и контрольно-измерительной оснастки, а также установления значений

промежуточных размеров и технологических режимов с выбором способов нормирования и средства контроля технических требований и оформлением соответствующей технологической документации. Процесс прохождения дисциплины включает изучение научно-технической информации, отечественного и зарубежного опыта в области проектирования технологических процессов изготовления, обработки и сборки изделий в производственных условиях для решения задач, связанных с разработкой технологической документации, планов, программ и других текстовых документов, входящих в состав конструкторской, технологической и эксплуатационной документации.

Изучение дисциплины «Технология машиностроения» предусматривает:

- лекции;
- лабораторные работы;
- практические занятия;
- курсовой проект;
- самостоятельную работу;
- зачет;
- экзамен.

В ходе освоения раздела 1 «Основы проектирования технологических процессов» обучающиеся должны уяснить структуру технологических процессов, а также методы и правила обеспечения точности изделий.

В ходе освоения раздела 2 «Этапы конструкторской разработки изделий» обучающиеся должны раскрыть основные требования базирования в машиностроении, ознакомиться с методами построения и расчета размерных цепей, а также уяснить особенности содержания технологических процессов.

В ходе освоения раздела 3 «Маршрутный и операционный технологический процесс» обучающиеся должны ознакомиться с порядком расчета и назначения технологических припусков и размеров, уяснить порядок проектирования технологических процессов и научиться составлять план обработки поверхностей детали.

В ходе освоения раздела 4 «Технология изготовления валов» обучающиеся должны уяснить основные характеристики и методы обработки деталей класса «вал», а также последовательность проектирования маршрутной технологии изготовления валов

В ходе освоения раздела 5 «Технология изготовления втулок и фланцев» обучающиеся должны раскрыть основные характеристики втулок и фланцев, ознакомиться с методами их обработки и уяснить особенности проектирования маршрутной технологии изготовления деталей класса «втулки» и «фланцы»

В ходе освоения раздела 6 «Технология изготовления корпусных деталей и зубчатых колес» обучающиеся должны ознакомиться с методами обработки корпусных деталей и зубчатых колес, уяснить их основные характеристики и научиться разрабатывать маршрутную технологию изготовления.

В ходе освоения раздела 7 «Технология изготовления рычагов» обучающиеся должны раскрыть основные характеристики рычагов, ознакомиться с методами их обработки и научиться разрабатывать маршрутную технологию изготовления деталей класса «рычаги», а также уяснить особенности проектирования технологических процессов на станках с ЧПУ и ГПС.

В процессе изучения дисциплины рекомендуется обратить внимание на особенности разработки маршрутных и операционных процессов изготовления изделий с применением современного оборудования с числовым программным управлением, а также на возможности прогрессивных технологий.

Овладение ключевыми понятиями является необходимым для корректного оперирования общепринятыми терминами при подготовке выпускной квалификационной работы.

При подготовке к зачету и экзамену рекомендуется особое внимание уделить вопросам классификации технологических процессов и машиностроительных производств, выбора рациональных схем базирования деталей в процессе их изготовления, разработки маршрутных и операционных технологических процессов, классификации изделий в машиностроении, выбора наиболее рационального маршрутного и технологического процессов изготовления валов, втулок, фланцев, корпусных деталей, зубчатых колес и рычагов, а также особенностям проектирования технологических процессов на станках с ЧПУ и ГПС.

При оформлении курсового проекта следует придерживаться рекомендованной последовательности выполнения и структуры индивидуального задания для закрепления знаний в решении конкретных задач проектирования маршрутных и операционных технологических процессов изготовления изделий в машиностроении.

В процессе проведения лабораторных работ, практических занятий, происходит закрепление знаний, умений и навыков анализа качественной и количественной оценке и разработки предложений по повышению технологичности деталей, проектирования технологических маршрутов и операций изготовления деталей с выбором необходимого технологического оборудования, инструментов, приспособлений и контрольно-измерительной оснастки, а также установления значений промежуточных размеров и технологических режимов с выбором способов нормирования и средства контроля технических требований и оформлением соответствующей технологической документации.

Самостоятельную работу необходимо начинать с ознакомления с предложенной основной и дополнительной литературой для последующего рассмотрения вопросов, связанных с проектированием технологических процессов.

Предусмотрено проведение аудиторных занятий в интерактивной, активной, инновационной формах с дискуссией в сочетании с внеаудиторной работой.