

**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ
ФГБОУ ВО «КАБАРДИНО-БАЛКАРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
УНИВЕРСИТЕТ им. Х.М. БЕРБЕКОВА (КБГУ)»**

Институт информатики, электроники и робототехники

Кафедра «Управление качеством»

СОГЛАСОВАНО

Руководитель ОПОП

М.М. Яхутлов

« 31 » 08 2023 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор института

Р.Ш. Тешев

« 31 » 2023 г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

«Основы технологии машиностроения»

Направление подготовки

15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

Профиль подготовки

Технология машиностроения

Квалификация (степень) выпускника

Бакалавр

Форма обучения

Очная

Нальчик 2023

Рабочая программа дисциплины «Основы технологии машиностроения» /сост. А.З. Токов – Нальчик: КБГУ, 2023. - 25 с.

Рабочая программа предназначена для преподавания дисциплины вариативной части блока Б1.В.01 по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств в 6 семестре очной формы обучения.

Рабочая программа составлена с учетом Федерального государственного образовательного стандарта высшего образования по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, утверждённого приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 17 августа 2020 г. №1044.

Содержание

		с.
1	Цели и задачи освоения дисциплины.....	
2	Место дисциплины в структуре ОПОП ВО.....	
3	Требования к результатам освоения содержания дисциплины.....	
4	Содержание и структура дисциплины (модуля).....	
5	Образовательные технологии.....	
6	Фонд оценочных средств для текущего и рубежного контроля успеваемости и промежуточной аттестации.....	
7	Учебно-методическое обеспечение дисциплины (модуля).....	
8	Материально-техническое обеспечение дисциплины.....	
9	Особенности реализации дисциплины для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья	
	Приложение	

1 Цели и задачи освоения дисциплины

Дисциплина «Основы технологии машиностроения» является важнейшей, профессионально-образующей в общей структуре ОПОП по данному направлению подготовки. Она базируется на ранее полученных знаниях по математике, физике, теоретической механике, материаловедению, технологическим процессам в машиностроении, метрологии, стандартизации и сертификации, резанию материалов, режущим инструментам, металлорежущим станкам и определяет методологию технологического проектирования в машиностроительном производстве.

Целью освоения дисциплины является научиться основам разработки технологических процессов сборки машин и изготовления их деталей в машиностроительном производстве.

Задачами изучения дисциплины являются формирование у студентов знаний, обеспечивающих освоение методики проектирования и организации технологических процессов сборки машин и изготовления деталей в машиностроительном производстве, обеспечивающих требуемое качество изделий, заданную производительность при минимально возможных затратах и выполнении требований экологии и охраны труда.

2 Место дисциплины в структуре ОПОП ВО

Дисциплина «Основы технологии машиностроения» относится к вариативной части блока 1 учебного плана по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств. Является обязательной дисциплиной блока Б1.В.

Дисциплина преподается посредством чтения лекций и проведения практических и лабораторных занятий.

Данная дисциплина определяет методологию технологического проектирования в машиностроительном производстве.

3 Требования к результатам освоения содержания дисциплины

Процесс изучения дисциплины направлен на формирование элементов следующих компетенций и индикаторов достижения в соответствии с ФГОС ВО и ОПОП ВО:

Профессиональные компетенции:

Профессиональный стандарт «Специалист по технологиям механообрабатывающего производства в машиностроении»

ПКС-4 Способен обеспечить технологичность конструкции и осуществить выбор заготовок для производства деталей машиностроения средней сложности

ПКС-4.1 Способен проводить анализ, качественную и количественную оценку технологичности конструкции деталей; разрабатывать предложения по изменению конструкций деталей с целью повышения их технологичности

ПКС-4.2 Способен определить тип производства деталей и выбирает способы изготовления заготовок деталей

ПКС-4.3 Способен разработать технические задания на проектирование и проектировать заготовки деталей

ПКС-5 Способен разрабатывать технологические процессы изготовления деталей машиностроения средней сложности

ПКС-5.1 Способен анализировать технические требования, предъявляемые к деталям и выбирать схемы и средства их контроля

ПКС-5.2 Способен выбирать схемы базирования и закрепления заготовок деталей и устанавливать требуемые силы их закрепления

ПКС-5.6 Способен устанавливать значения припусков и промежуточных размеров, обеспечиваемых при обработке поверхностей деталей, устанавливать технологические режимы и нормы времени на технологические операции изготовления деталей

ПКС-5.7 Способен устанавливать нормативы материальных затрат (нормы расхода сырья, полуфабрикатов, материалов, инструментов, технологического топлива, энергии) на технологические операции изготовления деталей и определять экономическую эффективность проектируемых технологических процессов изготовления деталей

Профессиональный стандарт Специалист по автоматизированному проектированию технологических процессов

ПКС-11 Способен разрабатывать с использованием CAD-, CAPP-систем технологические процессы изготовления машиностроительных изделий средней сложности

ПКС-11.1 Способен выбирать с применением CAD-, CAPP-систем вид и метод изготовления исходных заготовок для машиностроительных изделий и синтезировать технические задания на их проектирование

В результате изучения дисциплины студент должен:

знать:

- последовательность действий при оценке технологичности конструкции деталей машиностроения средней сложности (31)
- процедура согласования предложений по изменению конструкции детали машиностроения средней сложности с целью повышения их технологичности (32)
- последовательность и правила выбора заготовок деталей машиностроения средней сложности (33)
- характеристики методов получения заготовок деталей машиностроения средней сложности (34)
- технические требования, предъявляемые к сырью и материалам деталей машиностроения средней сложности (35)
- методы и способы контроля технических требований, предъявляемых к деталям машиностроения средней сложности (36)
- принципы выбора технологического оборудования (37)
- принципы выбора технологических баз и схем базирования заготовок (38)
- типовые технологические режимы технологических операций изготовления деталей машиностроения средней сложности (39)
- нормативы расхода сырья, материалов, топлива, энергии на выполнение технологических операций изготовления деталей машиностроения средней сложности (310)
- характеристики основных видов исходных заготовок и методов их получения (311)

Уметь:

- выявлять нетехнологичные элементы конструкций деталей машиностроения средней сложности (У1)
- разрабатывать предложения по повышению технологичности конструкций деталей машиностроения средней сложности (У2)
- выявлять конструктивные особенности деталей машиностроения средней сложности, влияющие на выбор способа получения заготовки (У3)
- устанавливать основные требования к проектируемым заготовкам деталей машиностроения средней сложности (У4)
- выбирать конструкцию заготовок деталей машиностроения средней сложности (У5)

- выбирать схемы контроля технических требований, предъявляемых к деталям машиностроения средней сложности (У6)
- выбирать схемы базирования заготовок деталей машиностроения средней сложности (У7)
- выбирать схемы закрепления заготовок деталей машиностроения средней сложности (У8)
- рассчитывать припуски на обработку поверхностей деталей машиностроения средней сложности (У9)
- рассчитывать нормы расхода сырья, полуфабрикатов, материалов, инструментов, технологического топлива, энергии в технологических операциях изготовления деталей машиностроения средней сложности (У10)
- выбирать вид, метод получения и основные требования к конструкции исходной заготовки для машиностроительных изделий средней сложности (У11)
- использовать CAD- и PDM-системы для оформления технического задания на проектирование исходных заготовок (У12)

Владеть:

- методикой расчета основных показателей количественной оценки технологичности конструкции деталей машиностроения средней сложности (В1)
- процедурой согласования предложений по изменению конструкции детали машиностроения средней сложности с целью повышения их технологичности (В2)
- навыками оценки технического задания на проектирование заготовок, подготовленного специалистами более низкой квалификации (В3)
- навыками расчёта себестоимости изготовления заготовки различными способами (В4)
- методикой разработки технического задания на проектирование заготовки деталей (В5)
- навыками выбора схем и средств контроля технических требований, предъявляемых к деталям (В6)
- методикой расчета сил закрепления заготовок деталей в приспособлениях, в зависимости от метода обработки детали (В7)
- методикой расчета промежуточных размеров, обеспечиваемых при обработке поверхностей деталей машиностроения средней сложности (В8)
- методикой расчета экономической эффективности технологических процессов (В9)
- методикой выбора и изготовления исходных заготовок деталей с применением CAD-, CAPP-систем (В10)

4 Содержание и структура дисциплины (модуля)

4.1 Содержание дисциплины

№ раздела	Наименование раздела	Содержание раздела	Формируемая компетенция	Форма текущего контроля
1	2	3	4	5
1	Введение	Задачи науки «Технология машиностроения». Основные понятия и определения.	ПКС-4 ПКС-5	Тестирование, задачи для практики

				ского занятия, лабораторная работа, вопросы на экзамене
2	Машины как объект производства	Служебное назначение машины. Исполнительные поверхности машины и связи между ними	ПКС-4 ПКС-5	Тестирование, задачи для практического занятия, лабораторная работа, вопросы на экзамене
3	Основы теории базирования	Базирование и базы в машиностроении. Три типовые схемы базирования. Образование комплектов баз. Правило шести точек. Классификация баз. Принцип единства баз. Организованная и неорганизованная смена баз.	ПКС-4 ПКС-5 ПКС-11	Тестирование, задачи для практического занятия, лабораторная работа, вопросы на экзамене
4	Основы теории размерных связей	Теория размерных цепей, основные понятия и определения. Линейные и угловые размерные цепи. Решение размерных цепей в номиналах при прямой и обратной задачах. Конструкторские, технологические и измерительные размерные связи. Формирование погрешностей замыкающего звена для одного изделия и для партии. Методы достижения требуемой точности замыкающего звена. Достижение точности методами полной и неполной взаимозаменяемости. Достижение точности замыкающего звена по методу групповой взаимозаменяемости, методами регулирования и пригонки.	ПКС-5 ПКС-11	Тестирование, задачи для практического занятия, лабораторная работа, вопросы на экзамене

5	Достижение требуемой точности машин в процессе сборки.	Обеспечение требуемой точности в процессе сборки машин, последовательность соединения деталей	ПКС-4 ПКС-5 ПКС-11	Тестирование, задачи для практического занятия, лабораторная работа, вопросы на экзамене
6	Достижение качества деталей в прогрессе их изготовления.	Достижение точности при изготовлении деталей машин. Три этапа выполнения технологических операции. Формирование погрешности установки и пути ее уменьшения. Причины формирования погрешности статической настройки. Управление точностью статической настройки на станках. Формирование размера динамической настройки. Адаптивное управление на станках для повышения точности и производительности при изготовлении деталей.	ПКС-4 ПКС-5 ПКС-11	Тестирование, задачи для практического занятия, лабораторная работа, вопросы на экзамене
7	Временные связи в производственном процессе.	Технико-экономические показатели изготовления машин. Временные связи в производственном процессе. Основы технического нормирования.	ПКС-4 ПКС-5 ПКС-11	Тестирование, задачи для практического занятия, лабораторная работа, вопросы на экзамене
8	Технологические основы снижения себестоимости машин	Расчёт материальных затрат на изготовление изделия. Сокращение расходов на материал, оборудование, инструмент и электроэнергию. Механизация и автоматизация технологических операций, введение многостаночного обслуживания	ПКС-4 ПКС-5 ПКС-11	Тестирование, задачи для практического занятия, лабораторная работа, вопросы

				на экзамене
9	Технологическое задание подготовки и организации машиностроительного производства.	Расчет припусков и межпереходных размеров опытно-статическим и расчетно-аналитическим методами. Выбор метода получения заготовок. Технологичность конструкции изделия и отдельных деталей. Групповая обработка и типизация технологических процессов. Организация технологических процессов сборки изделий и изготовления деталей машин.	ПКС-4 ПКС-5 ПКС-11	Тестирование, задачи для практического занятия, лабораторная работа, вопросы на экзамене
10	Основы разработки технологического процесса сборки машины и изготовления её деталей	Последовательность разработки технологического процесса сборки. Оформление документации. Последовательность разработки технологического процесса изготовления деталей. Выбор технологических баз, определение переходов, формирование технологических операций. Оформление необходимой документации	ПКС-4 ПКС-5 ПКС-11	Тестирование, задачи для практического занятия, лабораторная работа, вопросы на экзамене

4.2 Структура дисциплины

Общая трудоемкость дисциплины составляет 5 зачетных единиц (144 часа)

Вид работы	Трудоемкость дисциплины
	6 семестр
Общая трудоемкость	144
Аудиторная работа:	75
<i>Лекции</i>	30
<i>Практические занятия</i>	15
<i>Лабораторные работы</i>	30
Самостоятельная работа:	42
Самостоятельное изучение разделов	30
Самоподготовка (проработка и повторение лекционного материала и материала учебников и учебных пособий, подготовка к лабораторным и практическим занятиям, коллоквиумам, рубежному контролю и т.д.),	48
Подготовка и сдача экзамена	27
Вид итогового контроля	Экзамен

4.3 Лекционные занятия

№ пп	Тема
1	Основные понятия и определения
2	Машина как объект производства
3	Основы теории базирования
4	Основы теории размерных цепей
5	Достижение требуемой точности машины в процессе ее сборки
6	Достижение качества деталей в процессе их изготовления
7	Временные связи в производственном процессе
8	Технологические основы снижения себестоимости изготовления машин
9	Технологические задачи подготовки и организации машиностроительного производства
10	Основы разработки технологического процесса сборки и изготовления ее деталей

4.3 Лабораторные работы

№ пп	Наименование лабораторных работ
1	Влияние условий закрепления тонкостенных деталей на точность обработки при точении
2	Влияние размерного износа и температурных деформаций режущего инструмента на точность обработки
3	Влияние деформаций обрабатываемой заготовки на точность обработки на токарном станке
4	Экспериментальное определение параметров шероховатости обработанной поверхности при обработке лезвийным инструментом
5	Определение жесткости токарного станка производственным способом

4.4 Практические занятия

№ занятия	Тема
1	3
1	Базирование и базы в машиностроении

2	Технологические размерные цепи
3	Расчет технологических операционных размеров и припусков на обработку
4	Экономическая точность обработки
5	Расчетное определение параметров шероховатости при обработке поверхности лезвийным инструментом
6	Исследование точности механической обработки деталей
7	Определение точности наладки токарного станка на заданный уровень

4.5 Курсовая работа

Не предусмотрена

4.6 Самостоятельное изучение разделов дисциплины

№ пп	Вопросы, выносимые на самостоятельное изучение
1	Выбор исходной базы
2	Определение ожидаемой точности при автоматическом получении координирующего размера
3	Нормирование шлифовальной операции технологического процесса
4	Балансировка деталей и роторов
5	Временные показатели технологических операций

5 Оценочные материалы для текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации

5.1. Оценочные материалы для текущего контроля успеваемости

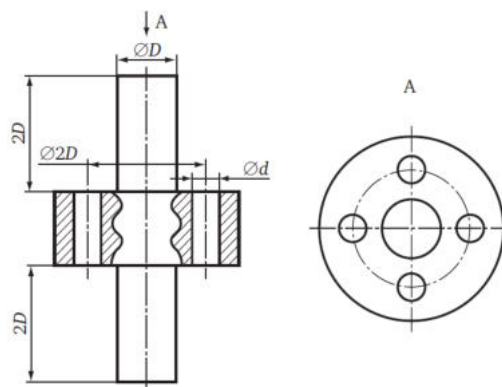
Задания к практическим работам

Практическая работа 1.

Базирование и базы в машиностроении.

Цель работы: ознакомление с правилами выбора базировочных поверхностей при механической обработке, условным обозначением опорных точек, правилами определения погрешностей базирования и закрепления.

Задача 1. Предложить схему базирования и закрепления при одновременном сверлении и четырехотверстий в заготовке, расположенных друг к другу под углом 90°, определить погрешность базирования и закрепления при обеспечении размера. Допуски на необходимые размеры задать самостоятельно.

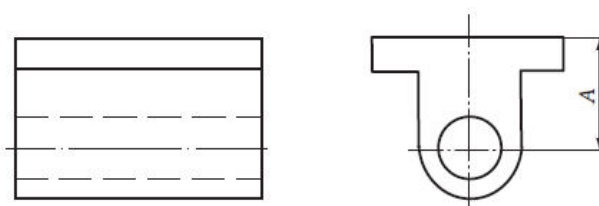


Задача

2.

В заготовке корпусной детали обрабатывается плоскость основания с обеспечением размера A . Требуется предложить схему базирования и закрепления при обработке указанной поверхности и рассчитать погрешность базирования и закрепления.

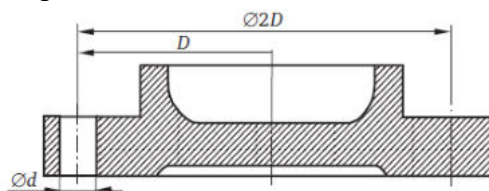
Допуски на необходимые размеры задать самостоятельно.



Задача

3.

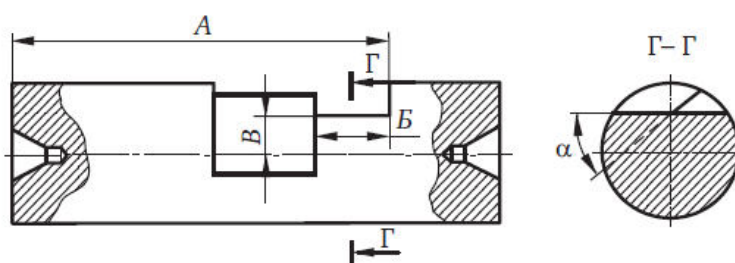
Предложить схему базирования и закрепления при последовательной обработке семи отверстий, равномерно расположенных в заготовке типа крышки, и рассчитать погрешность базирования и закрепления при обеспечении размера D . Допуски на необходимые размеры задать самостоятельно.



Задача

5.

Предложить схему базирования и закрепления при выполнении операции фрезерования лыски с обеспечением размеров A , B , и угла α . Определить погрешность базирования и закрепления заготовки. Допуски на необходимые размеры задать самостоятельно.



Практическая работа 2.

Технологически размерные цепи

Цель работы: изучение основных понятий и технологических размерных цепей, правил расчета операционных и настроечных размеров.

Последовательность выполнения работы

1. Получить от преподавателя индивидуальный вариант задания.

2.

Построить операционные эскизы обработки детали с соблюдением пропорций между элементами детали и выявить размерные взаимосвязи для каждой схемы (рис. 1).

3.

Выполнить расчет технологических размерных цепей с определением операционных размеров в В| |, Б| |, Г| | и допустимых отклонений.

4. Осуществить проверку правильности расчета операционных размеров, т.е. решить обратную задачу: зная операционные размеры, определить чертежные и сделать соответствующий вывод о правильности расчетов.

5. Рассчитать настроечные размеры для каждой из трех операций.

6. Ответить на контрольные вопросы.

7. Оформить отчет о проделанной работе.

Вариант данных	Чертежный размер		
	L	M	C
1	140 _{-0,5}	50 _{-0,1}	60 ^{+0,3}
2	150 _{-0,3}	60 _{-0,2}	40 ^{+0,3}
3	180 _{-0,4}	70 _{-0,3}	60 ^{+0,4}
4	160 _{-0,6}	80 _{-0,2}	70 ^{+0,3}
5	150 _{-0,4}	70 _{-0,5}	30 ^{+0,2}
6	120 _{-0,3}	60 _{-0,41}	40 ^{+0,3}
7	160 _{-0,4}	40 _{-0,3}	20 ^{+0,3}
8	100 _{-0,3}	30 _{-0,1}	40 ^{+0,6}
9	120 _{-0,4}	40 _{-0,2}	60 ^{+0,3}
10	110 _{-0,3}	50 _{-0,3}	35 ^{+0,3}
11	115 _{-0,15}	60 _{-0,2}	30 ^{+0,2}
12	125 _{-0,5}	70 _{-0,3}	40 ^{+0,2}
13	165 _{-0,4}	60 _{-0,4}	35 ^{+0,2}
14	170 _{-0,4}	35 _{-0,3}	45 ^{+0,2}
15	155 _{-0,4}	55 _{-0,3}	40 ^{+0,3}
16	160 _{-0,3}	40 _{-0,4}	60 ^{+0,4}
17	140 _{-0,6}	70 _{-0,4}	50 ^{+0,5}
18	180 _{-0,5}	80 _{-0,4}	40 ^{+0,3}
19	200 _{-0,6}	90 _{-0,5}	60 ^{+0,3}
20	220 _{-0,7}	100 _{-0,6}	70 ^{+0,3}
21	180 _{-0,6}	100 _{-0,6}	70 ^{+0,5}
22	140 _{-0,3}	60 _{-0,3}	40 ^{+0,4}
23	160 _{-0,4}	50 _{-0,4}	20 ^{+0,3}
24	170 _{-0,3}	35 _{-0,2}	70 ^{+0,4}
25	130 _{-0,4}	40 _{-0,3}	60 ^{+0,3}

Тесты:

В рамках балльно-рейтинговых мероприятий студент трижды проходит тестирование. В зависимости от процента правильных ответов студент получает от 0 до 6 баллов. Образцы тестовых заданий, приведены ниже.

1. Первая промышленная революция началась:

- а) с изобретения первого орудия труда;
- б) с использования энергии воды и ветра для привода машин;
- в) с изобретения паровой машины;
- г) с изобретения автомобиля.

2. Какое свойство машин имело важнейшее значение для развития машиностроения?

- а) способность к самовоспроизводству;
 - б) искусственное происхождение;
 - в) долговечность;
 - г) широкое использование в промышленности.
3. Вторая научно-техническая революция началась:
- а) с применения атомной энергии;
 - б) с изобретением полупроводниковых приборов;
 - в) с изобретения ЭВМ;
 - г) с появлением лазеров.
4. Как называется механическое устройство с согласованно работающими частями, осуществляющими целесообразное движение для преобразования энергии, материалов или информации.
- а) машина;
 - б) аппарат;
 - в) агрегат;
 - г) оборудование.
5. К какому типу машин относятся турбина и паровая машина?
- а) энергетические;
 - б) рабочие;
 - в) информационные;
 - г) транспортные.
6. В какой из отраслей изготавливаются орудия труда и рабочие машины.
- а) в сельском хозяйстве;
 - б) в машиностроении;
 - в) в химической промышленности;
 - г) в теплоэнергетике.
7. Как называется изделие, выполненное из однородного материала без применения сборочных операций?
- а) сборочная единица;
 - б) деталь;
 - в) комплекс;
 - г) комплект.
8. Какой показатель качества машины характеризует степень удобства, комфортности при работе человека с машиной?
- а) эргономический показатель;
 - б) показатель надежности;
 - в) показатель безопасности;
 - г) комфортность.
9. Как называется размер, установленный в процессе измерения с допускаемой измерительным прибором погрешностью?
- а) действительный;
 - б) номинальный;
 - в) средний;

г) реальный.

10. Как называется совокупность микронеровностей с относительно малыми шагами, образующих микроскопический рельеф поверхности детали?

а) неровность;

б) шероховатость;

в) чистота поверхности;

г) волнистость.

11. Как называется совокупность всех действий людей и орудий труда, направленных на превращение сырья, материалов и полуфабрикатов в изделие?

а) механический процесс;

б) технологический процесс;

в) производственный процесс;

г) рабочий процесс.

Задания к лабораторным работам

По каждой работе студент должен представить отчёт. За выполнение и защиту лабораторных работ студент может набрать 9 баллов (по 3 балла в каждую рейтинговую точку). Образцы заданий для выполнения лабораторных работ представлены ниже.

1.

Исследование точности механической обработки деталей.

Цель работы: обработка результатов измерений статистическим методом вручную и с помощью компьютерной программы STATISTICA.

Порядок выполнения работы:

1. Обработать партию деталей 50 штук на токарно-револьверном автомате согласно рабочему чертежу.
2. Измерить размер одной из заданных поверхностей штангенциркулем или микрометром.
3. Найти среди полученных размеров наибольший и наименьший и определить размер варьирования.
4. Определить число и длину интервалов.
5. Построить практические кривые распределения.
6. Найти среднее арифметическое значение размеров.
7. Определить среднее квадратическое отклонение.
8. определить вероятный процент брака и годных деталей.
9. Определить вероятный процент брака без учета погрешности настройки.

2.

Определение точности наладки токарного станка на заданный уровень.

Цель работы: практическое освоение методики наладки токарного станка на заданный уровень методом обработки пробных деталей.

Порядок выполнения работы:

1. Определить уровень наладки расчетно-аналитическим методом.
2. Обработать при заданных режимах и уровне наладки 5-6 деталей на длине 75-80 мм.
3. Измерить микрометром диаметры обработанных деталей.
4. Определить среднее арифметическое значение и медиану в соответствии с вариантом задания.

5. Определить среднее квадратическое отклонение.
6. Дать оценку точности наладки.

3.

Определение деформации обрабатываемой заготовки под влиянием сил резания.

Цель работы: исследовать влияние деформации заготовки на точность обработки деталей машин в зависимости от жесткости технологической системы «станок-приспособление-заготовка-инструмент».

Порядок выполнения работы:

1. Пронумеровать заготовки и измерить каждую штангенциркулем в трех сечениях.
2. Обработать заготовки используя два проходных резца с углами в плане 45^0 и 90^0 , при различных методах закрепления заготовки.
3. Измерить микрометром диаметры в трех сечениях и результаты занести в таблицу.
4. По результатам измерений определить наибольшие деформации для всех шести заготовок.
5. Рассчитать величину деформации для всех схем установки заготовок. Сравнить результаты расчетов и сделать выводы.

5.1. Оценочные материалы для промежуточной аттестации

Промежуточная аттестация проходит в форме экзамена в 6 семестре ОФО и ОЗФО и на 4 курсе ЗФО. На экзамене студент может набрать максимум 30 баллов.

Экзаменационные вопросы

1. Понятие о машине и ее служебном назначении
2. Показатели качества машины
3. Экономичность машины
4. Понятие о точности
5. Переход от служебного назначения машины к параметрам точности. Виды поверхностей деталей машины
6. Производственный и технологический процессы изготовления машины
7. Понятие о производительности
8. Структура технологического процесса
9. Отклонения параметров точности деталей машин и причины их формирования
10. Базирование и базы. Три типовые схемы базирования
11. Классификация баз. Определенность и неопределенность базирования. Правило шести точек
12. Принцип единства баз. Организованная и неорганизованная смена баз
13. Теория размерных цепей, основные понятия и определения
14. Методы расчета размерных цепей
15. Решение размерных цепей при прямой и обратной задачах
16. Конструкторские, технологические и измерительные размерные цепи
17. Погрешности замыкающего звена для одного изделия и для партии
18. Методы достижения требуемой точности замыкающего звена размерной цепи. Методы полной и неполной взаимозаменяемости
19. Метод групповой взаимозаменяемости
20. Методы регулирования и пригонки
21. Формулирование служебного назначения машины в процессе проектирования машины
22. Выбор видов связей и конструктивных форм исполнительных поверхностей машины в процессе ее проектирования
23. Этапы конструирования машины

24. Обеспечение требуемой точности в процессе сборки машины
25. Разработка последовательности сборки машины. Схема сборки
26. Достижение точности при изготовлении деталей машин. Три этапа выполнения операции механообработки
27. Происхождение и пути сокращения погрешности установки
28. Три метода получения и измерения линейных угловых размеров
29. Причины возникновения погрешности статической настройки
30. Управление точностью настройки на станках
31. Происхождение погрешности динамической настройки
32. Пути сокращения погрешности динамической настройки
33. Влияние жесткости технологической системы на точность обработки деталей
34. Влияние вибраций технологической системы на точность обработки деталей
35. Размерный износ инструмента и его влияние на точность обработки деталей
36. Адаптивное управление на металлорежущих станках
37. Техничко-экономические показатели изготовления машин
38. Временные связи в производственном процессе
39. Техническое нормирование
40. Обеспечение эффективности производственного процесса
41. Пути снижения себестоимости изготовления машин
42. Расчет затрат на изготовление изделия
43. Сокращение расходов на материалы, оборудование, инструмент и электроэнергию
44. Экономические связи в производственном процессе
45. Расчет припусков и межпереходных размеров
46. Выбор метода получения заготовок деталей
47. Технологичность конструкции изделия и отдельных деталей
48. Групповая обработка и типизация технологических процессов изготовления деталей
49. Организация технологических процессов сборки изделий и изготовления деталей машин
50. Последовательность разработки технологического процесса сборки машин
51. Разработка последовательности сборки машины
52. Схема сборки
53. Последовательность разработки технологического процесса изготовления деталей
54. Принципы выбора технологических баз
55. Определение необходимого количества переходов для обработки отдельных поверхностей
56. Разработка маршрута обработки поверхностей детали
57. Принципы формирования технологических операций для различных типов производств.
58. Оформление технологической документации

6. Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности

6.1 Результаты освоения учебной дисциплины, подлежащие проверке

Индикатор компетенции	Результаты обучения	Оценочные средства
1	2	3

ПКС-4.1 Способен проводить анализ, качественную и количественную оценку технологичности конструкции деталей; разрабатывать предложения по изменению конструкций деталей с целью повышения их технологичности	Знать: последовательность действий при оценке технологичности конструкции деталей машиностроения средней сложности (31); процедура согласования предложений по изменению конструкции детали машиностроения средней сложности с целью повышения их технологичности (32).	практическое занятие, лабораторная работа, экзамен
	Уметь: выявлять нетехнологичные элементы конструкций деталей машиностроения средней сложности (У1); разрабатывать предложения по повышению технологичности конструкций деталей машиностроения средней сложности (У2)	
	Владеть: методикой расчета основных показателей количественной оценки технологичности конструкции деталей машиностроения средней сложности (В1); процедурой согласования предложений по изменению конструкции детали машиностроения средней сложности с целью повышения их технологичности (В2)	
ПКС-4.2 Способен определить тип производства деталей и выбирает способы изготовления заготовок деталей	Знать: последовательность и правила выбора заготовок деталей машиностроения средней сложности (33); характеристики методов получения заготовок деталей машиностроения средней сложности (34).	практическое занятие, лабораторная работа, зачет
	Уметь: выявлять конструктивные особенности деталей машиностроения средней сложности, влияющие на выбор способа получения заготовки (У3); устанавливать основные требования к проектируемым заготовкам деталей машиностроения средней сложности (У4).	
	Владеть: навыками оценки технического задания на проектирование заготовок, подготовленного специалистами более низкой квалификации (В3); навыками расчёта себестоимости изготовления заготовки различными способами (В4)	
ПКС-4.3 Способен разработать технические задания на проектирование и проектировать заготовки деталей	Знать: технические требования, предъявляемые к сырью и материалам деталей машиностроения средней сложности (35)	практическое занятие, лабораторная работа, экзамен
	Уметь: выбирать конструкцию заготовок деталей машиностроения средней сложности (У5)	
	Владеть: методикой разработки технического задания на проектирование заготовки деталей (В5)	
ПКС-5.1 Способен анализировать технические требования, предъявляемые к деталям и выбирать схемы и средства их контроля	Знать: методы и способы контроля технических требований, предъявляемых к деталям машиностроения средней сложности (36); принципы выбора технологического оборудования (37)	практическое занятие, лабораторная работа, зачет

	<p>Уметь: выбирать схемы контроля технических требований, предъявляемых к деталям машиностроения средней сложности (У6).</p> <p>Владеть: навыками выбора схем и средств контроля технических требований, предъявляемых к деталям (В6)</p>	
ПКС-5.2 Способен выбирать схемы базирования и закрепления заготовок деталей и устанавливать требуемые силы их закрепления	<p>Знать: принципы выбора технологических баз и схем базирования заготовок (З7).</p> <p>Уметь: выбирать схемы базирования заготовок деталей машиностроения средней сложности (У7); выбирать схемы закрепления заготовок деталей машиностроения средней сложности (У8)</p> <p>Владеть: методикой расчета сил закрепления заготовок деталей в приспособлениях, в зависимости от метода обработки детали(В7).</p>	практическое занятие, лабораторная работа, зачет
ПКС-5.6 Способен устанавливать значения припусков и промежуточных размеров, обеспечиваемых при обработке поверхностей деталей, устанавливать технологические режимы и нормы времени на технологические операции изготовления деталей	<p>Знать: типовые технологические режимы технологических операций изготовления деталей машиностроения средней сложности (З9).</p> <p>Уметь: рассчитывать припуски на обработку поверхностей деталей машиностроения средней сложности (У9).</p> <p>Владеть: методикой расчета промежуточных размеров, обеспечиваемых при обработке поверхностей деталей машиностроения средней сложности (В9).</p>	практическое занятие, лабораторная работа, экзамен
ПКС-5.7 Способен устанавливать нормативы материальных затрат (нормы расхода сырья, полуфабрикатов, материалов, инструментов, технологического топлива, энергии) на технологические операции изготовления деталей и определять экономическую эффективность проектируемых технологических процессов изготовления деталей	<p>Знать: нормативы расхода сырья, материалов, топлива, энергии на выполнение технологических операций изготовления деталей машиностроения средней сложности (З10).</p> <p>Уметь: рассчитывать нормы расхода сырья, полуфабрикатов, материалов, инструментов, технологического топлива, энергии в технологических операциях изготовления деталей машиностроения средней сложности(У10).</p> <p>Владеть: методикой расчета экономической эффективности технологических процессов (В10).</p>	практическое занятие, лабораторная работа, экзамен
ПКС-11.1 Способен выбирать с применением CAD-, CAPP-систем вид и метод изготовления исходных заготовок для машиностроительных изделий и синтезировать технические задания на их проектирование	<p>Знать: характеристики основных видов исходных заготовок и методов их получения (З11).</p> <p>Уметь: выбирать вид, метод получения и основные требования к конструкции исходной заготовки для машиностроительных изделий средней сложности (У11); использовать CAD- и PDM-системы для оформления технического задания на проектирование исходных заготовок (У12)</p> <p>Владеть: методикой выбора и изготовления исходных заготовок деталей с применением CAD-, CAPP-систем (В11).</p>	практическое занятие, лабораторная работа, экзамен

6.2 Шкала оценивания планируемых результатов обучения

6.2.1 Текущий и рубежный контроль

В рамках текущего и рубежного контроля по дисциплине студент может набрать до 70 баллов

Семестр	Шкала оценивания			
	0-35 баллов	36-50 баллов	51-60 баллов	61-70 баллов
6	Частичное посещение аудиторных занятий. Неудовлетворительное выполнение лабораторных и практических работ. Плохая подготовка к балльно-рейтинговым мероприятиям. Студент не допускается к промежуточной аттестации	Полное или частичное посещение аудиторных занятий. Частичное выполнение и защита лабораторных и практических работ. Выполнение контрольных работ, тестовых заданий на оценки «удовлетворительно».	Полное или частичное посещение аудиторных занятий. Полное выполнение и защита лабораторных и практических работ. Выполнение контрольных работ, тестовых заданий на оценки «хорошо».	Полное посещение аудиторных занятий. Полное выполнение и защита лабораторных и практических занятий. Выполнение контрольных работ, тестовых заданий на оценки «отлично».

6.2.2 Промежуточная аттестация

Оценка результатов освоения учебной дисциплины в 6 семестре проводится по шкале, используемой на экзамене:

Семестр	Шкала оценивания			
	Неудовлетворительно (36-60 баллов)	Удовлетворительно (61-80 баллов)	Хорошо (81-90 баллов)	Отлично (91-100 баллов)
6	Студент имеет 36-60 баллов по итогам текущего и рубежного контроля, на экзамене не дал полного ответа ни на один вопрос. Студент имеет 36-45 баллов по итогам текущего и рубежного контроля, на экзамене дал полный ответ только на один	Студент имеет 36-50 баллов по итогам текущего и рубежного контроля, на экзамене дал полный ответ на один вопрос и частично (полностью) ответил на второй. Студент имеет 46-60 баллов по итогам текущего и рубежного контроля, на экзамене дал	Студент имеет 51-60 баллов по итогам текущего и рубежного контроля, на экзамене дал полный ответ на один вопрос и частично (полностью) ответил на второй. Студент имеет 61 – 65 баллов по итогам текущего и рубежного контроля, на экзамене дал	Студент имеет 61-70 баллов по итогам текущего и рубежного контроля, на экзамене дал полный ответ на один вопрос и частично (полностью) ответил на второй.

	вопрос	полный ответ на один вопрос или частично ответил на оба вопроса. Студент имеет по итогам текущего и рубежного контроля 61-70 баллов на экзамене не дал полного ответа ни на один вопрос.	полный ответ на один вопрос и частично ответил на второй. Студент имеет 66-70 баллов по итогам текущего и рубежного контроля, на экзамене) дал полный ответ только на один вопрос.	
--	--------	--	--	--

7 Учебно-методическое обеспечение дисциплины (модуля)

7.1 Основная литература

1. Мычко В.С. Основы технологии машиностроения [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Мычко В.С.— Электрон. текстовые данные.— Минск: Вышэйшая школа, 2011.— 382 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/20244.html>.— ЭБС «IPRbooks»
2. Борисов В.М. Основы технологии машиностроения [Электронный ресурс]: учебное пособие для вузов/ Борисов В.М.— Электрон. текстовые данные.— Казань: Казанский национальный исследовательский технологический университет, 2011.— 137 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/62531.html>.— ЭБС «IPRbooks»
3. Технология сборки и монтажа: учебник. Рахимьянов Х. М., Красильников Б.А., Мартынов Э.З./НГТУ. 2009- 244 с.

7.2 Дополнительная литература

1. Колесов И.М., Основы технологии машиностроения: Учебник для машиностроительных вузов. –М.: Машиностроение, 1997 -592с.
2. Балакшин Б.С. Основы технологии машиностроения. –М.: Машиностроение, 1969 -358с.
3. Батыров У.Д., Основы технологии машиностроения: контрольные работы, задания и методические указания по их выполнению. –Нальчик: Каб.-Балк. ун-т, 2006. 29с.
4. Батыров У.Д., Хапачев Б.С. Основы технологии машиностроения: методические указания по организации самостоятельной работы студентов, -Нальчик: Каб.-Балк. ун-т, 2004. -14с.
5. Основы автоматизированного проектирования в машиностроении: практикум: учебное пособие. Заикина В. И. / Вышэйшая школа. 2008 - 248 с.
6. Справочник технолога-машиностроителя // Под редакцией А.Г. Косиловой и Р.К. Мещерякова. М.: Машиностроение, 1985, Т1 - 656с. (10 экз.)
7. Бозиев О.Х., Хапачев Б.С., Шептунов С.А. Фрезы. Методические указания к курсовому проектированию по режущему инструменту. Нальчик.: КБГУ, 2010 -64с. (100 экз.)

7.3 Перечень методических указаний

1. Батыров У.Д., Атаев П.Л., Эльбаева Р.И. Основы технологии машиностроения: Лабораторные работы. – Нальчик; Каб.-Балк. ун-т., 2004. -51с.
2. Лабораторные и практические работы по технологии машиностроения: учеб. пособие / В. Ф. Безъязычный, В. В. Непомилуев, А. Н. Семенов, и др.; под общ. ред. В. Ф. Безъязычного. — М.: Машиностроение, 2013. — 600 с.: ил.

7.4 Интернет-ресурсы

1. <http://www.openkbsu.ru> - Открытый университет.
2. [elibrary.altstu.ru/ elibrary/int.htm](http://elibrary.altstu.ru/elibrary/int.htm) - Образовательные ресурсы Интернета.
3. <http://lib-bkm.ru/load/2-1-0-20> - Библиотека машиностроителя.
4. <http://www.ipr-bookshop.ru> - ЭБС «IPR book».
5. <http://www.viniti.ru> - РЖ ВИНТИ. Электронный Банк данных реферативных журналов ВИНТИ РАН по широкому спектру наук.
6. <http://www2.viniti.ru/> - электронный каталог научно-технической продукции.

7.5 Перечень профессиональных баз данных и информационно-справочных систем

1. <http://www.diss.rsl.ru> – ЭБД РГБ - Электронные версии полных текстов диссертаций и авторефератов из фонда Российской государственной библиотеки
2. <http://www.scopus.com> – SciverseScopus издательства «Эльзевир. Наука и технологии». Реферативная и аналитическая база данных
3. <http://elibrary.ru> – Электронная библиотека научных публикаций.
4. <http://polpred.com> – Обзор СМИ России и зарубежья. Полные тексты + аналитика из 600 изданий по 53 отраслям
5. <https://www.gost.ru/portal/gost/home/standarts> - Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии
6. <http://www.consultant.ru/> - справочно-правовая система Консультант Плюс
7. <http://www.garant.ru> - СИС «Гарант».

7.6 Программное обеспечение современных информационно-коммуникационных технологий

- Программная система для обнаружения текстовых заимствований в учебных и научных работах «Антиплагиат. Вуз 4.0», Модуль поиска текстовых заимствований «Объединенная коллекция 2020»
- Система оптического распознавания текста SETERE OCR для РЭД ОС
- Редактор изображений AliveColorsBusiness
- Kaspersky Endpoint Security для бизнеса – Стандартный Russian Edition
- Пакет офисного программного обеспечения Р7-Офис.Профессиональный (Десктопная версия)
- Acrobat Pro DC for teams ALL Multiple Platforms Multi European Languages Team Licensing Subscription Renewal Acrobat Pro DC for teams ALL Multiple Platforms Multi European Languages Team Licensing Subscription Renewal
- Программный пакет внутриорганизационного интранет-портала DeskWork Enterprise
- Программа архиватор 7-zip,
- Web Browser – Firefox.

- Пакет для обработки статистических данных [R \(programming language\)](#).
- GNU Octave (GUI).
- КОМПАС 3D

8. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Требования к условиям реализации дисциплины:

№ п/п	Вид аудит. фонда	Требования
1.	Лекционная аудитория	Оснащение специализированной учебной мебелью. Оснащение техническими средствами обучения: настенный экран с дистанционным управлением, мультимедийное оборудование.
2.	Кабинет для практических занятий	Оснащение специализированной учебной мебелью. Оснащение техническими средствами обучения: подвижная маркерная доска, считывающее устройство для передачи информации в компьютер; настенный экран с дистанционным управлением, мультимедийное оборудование.
3.	Компьютерные классы	Оснащение специализированной учебной мебелью. Оснащение техническими средствами обучения: ПК с возможностью подключения к локальным сетям и Интернету. Наличие ВТ из расчета один ПК на два студента.

Материальное обеспечение лабораторных занятий

№ работ	Материальное обеспечение
1.	1. Контрольное приспособление. 2. Индикатор ИЧ-2 с ценой деления 0,01 или 0,002 мм ГОСТ 577-68. 3. Микрометры МК-25 и МК-50 ГОСТ 6507-78. 4. Штангенциркули ШЦ-I-125-0.1; ШЦ-II-160-0.05 (ГОСТ 166-80). 5. Сборочные узлы.
2.	1. Горизонтально-фрезерный станок. 2. Заготовки деталей. 3. Прихваты, упоры. 4. Штангенциркули ШЦ-I-125-0.1 ГОСТ 166-80. 5. Дисковая трехсторонняя фреза ГОСТ 3755-78.
3.	1. Токарный станок с ЧПУ "Takisawa EX-105". 2. Штангенциркуль ШЦ I 125-0.1 ГОСТ 166-80. 3. Резец токарный проходной ГОСТ 18878-73. 4. Двойной микроскоп МИС-11. 5. Образцы шероховатости. 6. Призма опорная ГОСТ 12195-66 7. Заготовка - стальной валик d= 40...60 мм, длиной 150 мм, разделенный кольцевыми канавками на 6 участков - 6 шт.
4.	Лабораторная работа №4 1. Токарный станок. 2. Горизонтально-фрезерный станок. 3. Вертикально-фрезерный станок. 4. Вертикально-сверлильный станок. 5. Плоскошлифовальный станок. 6. Резец токарный проходной 450 ГОСТ 18878-73. 7. Резец токарный проходной 900 ГОСТ 18879-73.

	8. Резец токарный отрезной ГОСТ 18874-73. 9. Резец токарный расточной ГОСТ 18882-73. 10. Сверла ф 8,5; ф 10; ф 10,2; ф15 ГОСТ 4010-77. 11. Сверло центровочное ГОСТ 14952-75. 12. Метчик М10, М12 ГОСТ 3266-81. 13. Фреза концевая ф32 ГОСТ 17026-71. 14. Фреза дисковая пазовая В=5 мм ГОСТ 3964-69. 15. Штангенциркуль ШЦ I 125-0.1 ГОСТ 166-80. 16. Микрометры МК-25 и МК-50 ГОСТ 6507-78. 17. Заготовки: прутки диаметром 30 мм, длиной 50 мм - 2 шт; диаметром 60 мм, длиной 60 мм - 4 шт. из Ст3 ГОСТ 380-84 или Ст45 ГОСТ 1050-84.
--	--

9 Особенности реализации дисциплины для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья

Для студентов с ограниченными возможностями здоровья созданы специальные условия для получения образования. В целях доступности получения высшего образования по образовательным программам инвалидами и лицами с ограниченными возможностями здоровья университетом обеспечивается:

1. Альтернативная версия официального сайта в сети «Интернет» для слабовидящих;

2. Для инвалидов с нарушениями зрения (слабовидящие, слепые)

- присутствие ассистента, оказывающего обучающемуся необходимую помощь, дублирование вслух справочной информации о расписании учебных занятий; наличие средств для усиления остаточного зрения, брайлевской компьютерной техники, видеоувеличителей, программ невизуального доступа к информации, программ-синтезаторов речи и других технических средств приема-передачи учебной информации в доступных формах для студентов с нарушениями зрения;

- задания для выполнения на экзамене зачитываются ассистентом;

- письменные задания выполняются на бумаге, надиктовываются ассистенту обучающимся;

3. Для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья по слуху (слабослышащие, глухие):

- на зачете/экзамене присутствует ассистент, оказывающий студенту необходимую техническую помощь с учетом индивидуальных особенностей (он помогает занять рабочее место, передвигаться, прочитать и оформить задание, в том числе записывая под диктовку);

- зачет/экзамен проводится в письменной форме;

4. Для инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья, имеющих нарушения опорно-двигательного аппарата, созданы материально-технические условия обеспечивающие возможность беспрепятственного доступа обучающихся в учебные помещения, объекту питания, туалетные и другие помещения университета, а также пребывания в указанных помещениях (наличие расширенных дверных проемов, поручней и других приспособлений).

- письменные задания выполняются на компьютере со специализированным программным обеспечением или надиктовываются ассистенту;

- по желанию студента экзамен проводится в устной форме.

Обучающиеся из числа лиц с ограниченными возможностями здоровья обеспечены электронными образовательными ресурсами в формах, адаптированных к ограничениям их здоровья.

Приложение 1

ЛИСТ ИЗМЕНЕНИЙ (ДОПОЛНЕНИЙ)

в рабочей программе по дисциплине «Основы технологии машиностроения» по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств. Профиль «Технология машиностроения» на _____ учебный год.

№п/п	Элемент (пункт) РПД	Перечень вносимых изменений (дополнений)	Примечание

Рекомендовано на заседании кафедры «Технология и оборудование автоматизированного производства», протокол № _____ от "____" _____ 20__ г.

Заведующий кафедрой _____ / _____ /