

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
**«БЕЛГОРОДСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ им. В.Г. ШУХОВА»**
(БГТУ им. В.Г. Шухова)

УТВЕРЖДАЮ
Директор заочного института

« _____ » _____ 2015 г.

УТВЕРЖДАЮ
Директор института

« 23 » декабря 2015 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

дисциплины

Основы технологии машиностроения
направление подготовки:

15.03.01 – Машиностроение

Направленность программы (профиль):

Технологии, оборудование и автоматизация машиностроительных производств

Квалификация

бакалавр

Форма обучения

заочная

Институт: технологического оборудования и машиностроения

Кафедра: технологии машиностроения

Белгород – 2015

Рабочая программа составлена на основании требований:

- Федерального государственного образовательного стандарта высшего образования по направлению подготовки «Машиностроение» (бакалавриата), утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 3 сентября 2015 г. № 957;
- плана учебного процесса БГТУ им. В.Г. Шухова, введенного в действие в 2015 году.

Составитель (составители): к.т.н., доцент



(В.Г. Голдобина)

Рабочая программа обсуждена на заседании кафедры

«21» сентября 2015г., протокол № 2

Заведующий кафедрой: д.т.н., проф.



(Т.А. Дуюн)

Рабочая программа одобрена методической комиссией института ИТОМ

«23» декабря 2015 г., протокол № 2

Председатель: доцент



(В.Б. Герасименко)

1. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Формируемые компетенции			Требования к результатам обучения
№	Код компетенции	Компетенция	
Профессиональные			
1	ПК-7	способность оформлять законченные проектно-конструкторские работы с проверкой соответствия разрабатываемых проектов и технической документации стандартам, техническим условиям и другим нормативным документам	<p>В результате освоения дисциплины обучающийся должен</p> <p>Знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - типы машиностроительного производства и их основные признаки; - принципы построения производственного процесса; - классификацию технологических процессов; - последовательность разработки технологического процесса. <p>Уметь:</p> <p>разрабатывать структуру технологического процесса изготовления машиностроительных изделий, выбирать оборудование, инструмент, технологическую оснастку, разрабатывать структуру операций, оценивать обеспечение требуемой точности обработки и качества поверхностей</p> <p>Владеть:</p> <p>методами разработки технологических процессов механической обработки машиностроительных изделий, оценки их эффективности.</p>

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Содержание дисциплины основывается и является логическим продолжением следующих дисциплин:

№	Наименование дисциплины (модуля)
1	Технология конструкционных материалов
2	Материаловедение
3	Метрология, стандартизация и сертификация
4	Технологическое оборудование

Содержание дисциплины служит основой для изучения следующих дисциплин:

№	Наименование дисциплины (модуля)
1	Проектирование машиностроительных цехов и участков
2	Технология машиностроения
3	Автоматизация технологических процессов и производств

3. ОБЪЕМ ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоемкость дисциплины составляет 6 зач. единиц, 216 часов.

Вид учебной работы	Всего часов	Семестр № 6
Общая трудоемкость дисциплины, час	216	216
Контактная работа (аудиторные занятия), в т.ч.:	24	24
лекции	6	6
лабораторные	12	12
практические	6	6
Самостоятельная работа студентов, в том числе:	192	192
Курсовой проект	–	–
Курсовая работа	36	36
Расчетно-графическое задания	–	–
Индивидуальное домашнее задание	–	–
<i>Другие виды самостоятельной работы</i>	120	120
Форма промежуточная аттестация (зачет, экзамен)	36 экзамен	36 экзамен

4. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

4.1 Наименование тем, их содержание и объем

Курс 3 Семестр 6

№ п/п	Наименование раздела (краткое содержание)	Объем на тематический раздел по видам учебной нагрузки, час			
		Лекции	Практические занятия	Лабораторные занятия	Самостоятельная работа
1.	Основные положения и понятия технологии машиностроения, типы машиностроительного производства				
	Цели и задачи технологии машиностроения. Понятия изделия машиностроения, детали, сборочной единицы. Назначение поверхностей изделия. Содержание производственного процесса, технической, конструкторской, технологической подготовки производства. Технологический процесс и его структура. Рабочее место, основные и вспомогательные технологические операции, технологический и вспомогательный переход, позиция, рабочий ход. Цикл технологической операции, такт и ритм выпуска изделий.	1	0,5	–	18

	Классификационные категории машиностроительного производства: единичное, мелкосерийное, среднесерийное, крупносерийное, массовое. Особенности организации производства и проектирования технологических процессов в условиях различных типов машиностроительного производства. Критерии выбора квалификации рабочих, типа оборудования, технологического оснащения и режущего инструмента. Формы организации труда, условия организации поточного производства, групповая обработка.				
2. Теория базирования, как средство достижения качества изделия					
	Понятие базирования деталей. Классификация баз: конструкторские, измерительные и технологические, их определения. Классификация технологических баз: контактные, настроечные, проверочные, основные и вспомогательные, их определения и особенности. Примеры каждой разновидности баз. Основные принципы при выборе баз: принцип постоянства и совмещения. Классификация технологических контактных баз для типовых деталей: призматических, цилиндрических и дисковых. Необходимые и достаточные опорные точки при базировании, количество и наименование лишаемых степеней свободы. Типовые схемы базирования деталей на станках. Условные обозначения опор и зажимных устройств.	1	1	4	24
3. Качество изделий машиностроения, технологическое обеспечение качества поверхностей при механической обработке, технологичность конструкции изделий					
	Понятие о качестве изделий, группы показателей качества изделий. Понятия надежности, безотказности, ремонтпригодности, сохраняемости и долговечности изделий.. Понятие о качестве деталей. Качество поверхностей: основные параметры, влияние на функциональные параметры, такие как износостойкость, коррозионная стойкость, плотность посадок, герметичность соединений, контактная жесткость. Технологическое обеспечение качества поверхностей после механической обработки. Влияние различных факторов (подачи, глубины и скорости резания, СОЖ, вибраций, свойств обрабатываемого материала и т.д.) на формирование качества поверхности. Понятие технологичности конструкции изделий, методы ее оценки. Перечень основных технологических требований, предъявляемых к сборочным единицам, деталям, заготовкам, получаемым различными методами, сварным конструкциям, элементам поверхностей	1	1	–	20
4. Технологическое обеспечение точности при механической обработке					
	Понятие и параметры точности деталей машин, конструкторские и технологические допуски. Методы расчета точности: вероятностно-статистический, расчетно-аналитический и расчетно-статистический, достоинства и недостатки, область применения. Классификация погрешностей механической обработки: случайные и систематические. Погрешность базирования, настройки, геометрических неточностей станка и режущего инструмента, размерного износа инструмента, остаточных напряжений в материале заготовки, тепловых деформаций, упругих деформаций технологической системы. Схемы, графики, расчетные формулы вышеперечисленных погрешностей.	1,5	1,5	8	28
5. Разработка технологических процессов					
	Классификация технологических процессов: единичный, типовой, групповой, рабочий, перспективный, их определения и области применения. Содержание необходимой информации при проектировании технологических процессов: базовой, руководящей и справочной. Основные принципы проектирования технологических процессов: технический и экономический. Основные этапы проектирования технологических процессов. Понятие припуска при механической обработке. Классификация припусков: общие, операционные и промежуточные. Методы	1,5	2	–	30

<p>расчета и назначения припусков: опытно-статистический и расчетно-аналитический, достоинства и недостатки, область применения. Применение расчетно-аналитического метода: основные факторы, этапы расчета, расчетные формулы, расчетная схема.</p> <p>Основные параметры режимов резания: глубина резания, подача, скорость резания. Этапы расчета и назначения режимов резания. Схемы различных методов обработки: точения, фрезерования, обработки отверстий, протягивания, шлифования. Рекомендации по назначению глубины резания и подачи при различных методах обработки. Особенности расчета и расчетные формулы скорости резания для вышеуказанных методов обработки.</p> <p>Цели и задачи нормирования технологических операций. Методы нормирования. Состав штучного и штучно-калькуляционного времени выполнения операции. Состав основного времени и расчетные формулы для одно- и многоинструментальной обработки. Состав вспомогательного времени. Понятие оперативного и подготовительно-заключительного времени, времени организационного и технического обслуживания, перерывов. Норма выработки. Рекомендации по уменьшению штучного времени.</p>				
ВСЕГО	6	6	12	120

4.2. Содержание практических (семинарских) занятий

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Тема практического (семинарского) занятия	К-во часов	К-во часов СРС
семестр № 6				
1	Основные положения и понятия технологии машиностроения, типы машиностроительного производства	Анализ назначения и конструкции детали. Анализ исходных данных для проектирования технологического процесса. Определение типа производства. Выдача задания на курсовую работу	0,5	12
2	Теория базирования, как средство достижения качества изделия	Назначение методов обработки поверхностей и технологических баз, составление маршрутного технологического процесса	1	12
3	Качество изделий машиностроения, технологическое обеспечение качества поверхностей при механической обработке	Определение качества обрабатываемой поверхности	1	14
4	Технологическое обеспечение точности при механической обработке	Расчет точности механической операции	1,5	10
5	Разработка технологических процессов	Выбор оборудования, режущего инструмента и технологического оснащения механических операций Расчет припусков при механической обработке поверхностей Назначение режимов резания Техническое нормирование операций Оформление технологической документации	2	20
ИТОГО:			6	68

4.3. Содержание лабораторных занятий

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Тема лабораторного занятия	К-во часов	К-во часов СРС
семестр № 6				
1	Теория базирования, как средство достижения качества изделия	Исследование погрешности базирования при установке цилиндрических заготовок в призме	4	4
2	Технологическое обеспечение точности при механической обработке	Исследование точности механической обработки, связанной с жесткостью технологической системы	4	4
		Исследование точности механической обработки партии деталей, обработанных на настроенном станке	4	4
ИТОГО:			12	12

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ, ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

5.1. Перечень контрольных вопросов (типовых заданий)

№ п/п	Наименование раздела дисциплины	Содержание вопросов (типовых заданий)
1	Основные положения и понятия технологии машиностроения, типы машиностроительного производства	<ol style="list-style-type: none"> 1. Производственные и технологические процессы в машиностроении. 2. Технологическая операция, структура и значение в технологической подготовке производства. 3. Типы производства и формы организации труда. Характерные различия между единичным, серийным и массовым производствами.
2	Теория базирования, как средство достижения качества изделия	<ol style="list-style-type: none"> 1. Теория базирования: основные понятия, термины и определения. 2. Типовые случаи и примеры базирования заготовок при механической обработке. 3. Конструкторские, измерительные и технологические базы: их назначение и использование. 4. Принципы единства (совмещения) и постоянства баз. 5. Особенности использования технологических баз при изготовлении деталей машин.
2	Качество изделий машиностроения, технологическое обеспечение качества поверхностей при механической обработке	<ol style="list-style-type: none"> 1. Качество машинных элементов; основные показатели качества. 2. Качество деталей машин: точность, рельеф поверхностей состояния основного материала и поверхностных слоёв. 3. Технологичность изделий машиностроения; в т.ч. технологичность сборных единиц, деталей и заготовок. 4. Качественные и количественные оценки технологичности. 5. Качество поверхностей деталей машин. 6. Влияние на шероховатость поверхностей геометрии и режимов резания; свойств обрабатываемого материала; применения СОЖ, колебаний и вибраций в системе. 7. Изменение физико-механических свойств поверхностей заготовок в процессе изготовления деталей: образования наклепа и напряжений в поверхностном слое. 8. Влияние качества поверхностей на эксплуатационные свойства деталей; понятие о технологической наследственности.
4	Технологическое	<ol style="list-style-type: none"> 1. Погрешности механической обработки и способы достижения

	<p>обеспечение точности при механической обработке</p>	<p>точности деталей машин. 2. Погрешности обработки, связанные: с геометрическими погрешностями станков, с ошибками изготовления и износом режущего инструмента, с температурными деформациями технологической системы, методические и пр. 3. Жесткость и податливость системы станок – приспособление - инструмент - деталь. 4. Способы расчетов, определения и увеличения технологической системы и отдельных его узлов. 5. Погрешности обработки, возникающие из-за упругих сжатий в технологической системе. 6. Понятие о коэффициенте уменьшения погрешностей (или уточнении). 7. Влияние жесткости технологической системы на точность и производительность механической обработки. 8. Статические методы в технологии машиностроения; понятия о случайных погрешностях и законах их распределения. Правила суммирования. 9. Примеры применения закона нормального распределения (Гаусса): для анализа точности обработки (сборки), определения количества брака, при настройке оборудования и обеспечения экономической целесообразности его применения. 10. Настройка станков; методы и погрешности настройки. 11. Погрешностей установки заготовок: расчеты погрешностей базирования, закрепления и положения. 12. Погрешности, связанные с перераспределением внутренних напряжений в заготовках в процессе их обработки. 13. Расчеты суммарной погрешности механической обработки и методы её сокращения. 14. Способы управления точностью обработки на металлорежущих станках.</p>
5	<p>Разработка технологических процессов Разработка технологических процессов</p>	<p>1. Классификация технологических процессов по ЕСТД. 2. Исходная информация и общая последовательность проектирования технологических процессов. 3. Техничко-экономические принципы проектирования технологических процессов. 4. Отработка изделия на технологичность и технологический контроль чертежа. 5. Выбор заготовок для деталей машин. 6. Выбор способов обработки поверхностей и назначение технологических баз. 7. Общие принципы составления технологического маршрута обработки. 8. Припуски и допуски на обработку поверхностей. 9. Опытно-статистический и расчетно-аналитический методы определения величины промежуточных и общих припусков. 10. Проектирование технологических операций. 11. Выбор оборудования и технологической оснастки. 12. Методики расчетов и оптимизация режимов резания для одно- и многоинструментальной обработки. 13. Способы расчета и сравнения экономичности вариантов технологических процессов. 14. Технологическая документация по стандартам ЕСТД. 15. Техническое нормирование в механосборочном производстве.</p>

5.2. Перечень тем курсовых проектов, курсовых работ, их краткое содержание и объем

Цель выполнения курсовой работы – закрепление теоретических знаний по курсу «Основы технологии машиностроения» и получение первичных навыков самостоятельного проектирования технологических процессов.

Тема курсовой работы: Разработка технологического процесса механической обработки (корпуса, блока цилиндров, каретки, планшайбы, станины, зубчатого колеса, вала, шпинделя и т.п.)

Объем курсовой работы: чертеж детали – 1л формата А4 (А3),
чертеж заготовки – 1л формата А4 (А3),
схема технологической наладки
оборудования – 1л формата А3 (А2).

Общий объем графической части до 1л формата А1.

Пояснительная записка с расчетами и описаниями до 25 с формата А4.

Приложения – маршрутно-операционное описание техпроцесса на бланках ЕСТД 4-5л формата А4.

5.3. Перечень индивидуальных домашних заданий, расчетно-графических заданий

Индивидуальные домашние и расчетно-графические задания не предусмотрены учебным планом.

5.4. Перечень контрольных работ

Контрольные работы не предусмотрены.

6 ОСНОВНАЯ И ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ЛИТЕРАТУРА

6.1. Перечень основной литературы

1. Основы технологии машиностроения: учеб. для студентов вузов, обучающихся по направлению подготовки "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроит. пр-в" / А. Г. Суслов. – М.: КНОРУС, 2013. – 288 с.
2. Технология машиностроения: лабораторный практикум: учеб. пособие - / И.В.Шрубченко, Л.В.Лебедев, В.Г.Голдобина и др. – Белгород: Изд-во БГТУ, 2011 – 131 с.
3. Основы технологии машиностроения: методические указания к выполнению курсовой работы для студентов направления бакалавриата 151900 и специальностей 151001, 151003 / сост. В. Г. Голдобина. – Белгород: Изд-во БГТУ им. В. Г. Шухова, 2011. – 52 с.
4. Технология машиностроения. Ч. 2. Технология изготовления типовых деталей машин: Учеб. пособие / И.В. Шрубченко, Т.А. Дуюн, А.А. Погонин и др. – Белгород.: Изд-во БГТУ, 2013 – 358 с.

5. Основы технологического проектирования в машиностроении: учеб. пособие / Т.А. Дуюн, И.В. Шрубченко, А.В. Хуртасенко и др. – Белгород: Изд-во БГТУ, 2013. – 268 с.

6.2. Перечень дополнительной литературы

1. Проектирование технологических схем и оснастки: учеб. пособие / Л.В.Лебедев, А.А. Погонин, И.В. Шрубченко и др. – М.: Академия, 2009. – 336 с.
2. Справочник технолога-машиностроителя. В 2-х т. / Под ред. А.М. Дальского, А.Г. Косиловой, Р.К. Мещерякова, А.Г. Сулова. – 5-е изд., исправл. – М.: Машиностроение, 2003. – Т 1-2.
3. Обработка металлов резанием. Справочник технолога / Под общ. ред. А.А. Панова. – М.: Машиностроение, 1988. – 736 с., ил.
4. Общемашиностроительные нормативы режимов резания для технического нормирования работ на металлорежущих станках. Ч 1. – М.: Машиностроение, 1974.
5. Общемашиностроительные нормативы времени вспомогательного, на обслуживание рабочего места и подготовительно-заключительного работы, выполняемые на металлорежущих станках. Среднесерийное и крупносерийное производство. – М.: Изд-во НИИ труда, 1974.
6. Технологичность конструкции изделия: справочник / Под общ. ред. Ю.В. Амирова – М.: Машиностроение, 1990.

6.3. Перечень интернет ресурсов

Шрубченко И. В., Дуюн Т. А., Погонин А. А., Хуртасенко А. В., Воронкова М. Н., Мурыгина Л. В. Технология машиностроения: в 2 ч. Ч. 2. Технология изготовления типовых деталей машин	Учебное пособие	Белгород: Изд-во БГТУ	2013	https://elib.bstu.ru/Reader/Book/2014040921033488248700003327	Л, ПРЗ, КР, СРС
Безъязычный В.Ф. Основы технологии машиностроения	Учебник для вузов	Изд-во «Машиностроение»	2013	https://e.lanbook.com/book/37005#book_name	Л, СРС
Базров Б.М. Основы технологии машиностроения	Учебник для вузов	Изд-во «Машиностроение»	2007	https://e.lanbook.com/book/720#book_name	Л, СРС

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Лекционные занятия – аудитория с мультимедийной установкой и интерактивной доской для проведения презентаций, чтения лекций.

Практические занятия – аудитория, оснащенная наглядными пособиями.

Лабораторные занятия – лаборатория технологии машиностроения и металлорежущих станков, оборудование: зубофрезерный станок 5К-310, широкоуниверсальный фрезерный станок 675П, вертикально-сверлильный станок 2Г12, гибкий производственный модуль 16А20Ф3Р, зубодолбежный станок 5122, станок малогабаритный ТВ-4, токарно-винторезный станок 1А616, токарно-револьверный станок 1К341 токарно-винторезный станок 16К20, универсальный заточной станок 3А64Д, редуктор двухступенчатый цилиндрический, средства технологического оснащения.


8. УТВЕРЖДЕНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

Утверждение рабочей программы без изменений

Рабочая программа без изменений утверждена на 2016/2017 учебный год.

Протокол № 12 заседания кафедры от « 14 » 06 2016 г.

Заведующий кафедрой  _____ Дуюн Т.А.

Директор института  _____ Богданов В.С.

8. УТВЕРЖДЕНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

Утверждение рабочей программы без изменений

Рабочая программа без изменений утверждена на 2017/2018 учебный год.

Протокол № 17 заседания кафедры от « 21 » 06 2017 г.

Заведующий кафедрой



Дююн Т.А.

Директор института



Богданов В.С.

8. УТВЕРЖДЕНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

Рабочая программа с изменениями, дополнениями утверждена на 2018 /2019 учебный год.

Внесены изменения в п.б.1, добавлены следующие наименования основной литературы:

1. Голдобина В. Г. Основы технологии машиностроения: методические указания к выполнению курсовой работы для студентов направления 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» и 15.03.01 «Машиностроение» / В. Г. Голдобина. – Белгород: Изд-во БГТУ, 2018. – 59 с. – Режим доступа: <https://elib.bstu.ru/Reader/Book/2018052412272619400000652895>.
2. Голдобина В. Г. Основы технологии машиностроения: методические указания к выполнению лабораторных работ для студентов направления 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» и 15.03.01 «Машиностроение» / В. Г. Голдобина, Т.А.Дуюн. – Белгород: Изд-во БГТУ, 2018. – 57 с. – Режим доступа: <https://elib.bstu.ru/Reader/Book/2018051608361977600000657984>.

Протокол № 11 заседания кафедры от «16» 05 2018г.

Заведующий кафедрой _____ Дуюн Т.А.



подпись, ФИО


Директор института _____ Латышев С.С.


подпись, ФИО

8. УТВЕРЖДЕНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

Утверждение рабочей программы без изменений
Рабочая программа без изменений утверждена на 2019 /2020 учебный год.
Протокол № 13 заседания кафедры от « 07 » 06 2019 г.

Заведующий кафедрой  (Т.А. Дююн)
подпись, ФИО

Директор института  (С.С. Латышев)
подпись, ФИО

8. УТВЕРЖДЕНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

Утверждение рабочей программы без изменений

Рабочая программа без изменений утверждена на 2020/2021 учебный год.

Протокол № 10 заседания кафедры от «25» МАЯ 2020 г.

Заведующий кафедрой



Дуюн Т.А.

Директор института



Латышев С.С.

8. УТВЕРЖДЕНИЕ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ

Утверждение рабочей программы без изменений

Рабочая программа без изменений утверждена на 2021/2022 учебный год.

Протокол № 11/1 заседания кафедры от «14» МАЯ 2021 г.

Заведующий кафедрой _____ Дуюн Т.А.

Директор института _____ Латышев С.С.

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение №1

Методические указания для обучающегося по освоению дисциплины «Основы технологии машиностроения»

Подготовка к лекциям.

Лекции по дисциплине «Основы технологии машиностроения» читаются в специализированной аудитории, оборудованной мультимедийной установкой и интерактивной доской, позволяющие демонстрировать чертежи, рисунки, схемы, таблицы, необходимые для освоения теоретического материала.

Студент обязан посещать лекции и вести рукописный конспект.

В дополнение к лекционному материалу могут использоваться следующие источники:

1. Основы технологии машиностроения: учеб. для студентов вузов, обучающихся по направлению подготовки «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроит. пр-в»/ А. Г. Суслов. – М.: КНОРУС, 2013. – 288 с.

Безъязычный В.Ф. Основы технологии машиностроения	Учебник для вузов	Изд-во «Машино- строение»	2013	https://e.lanbook.com/book/37005#book_name
Базров Б.М. Основы технологии машиностроения	Учебник для вузов	Изд-во «Машино- строение»	2007	https://e.lanbook.com/book/720#book_name

Подготовка к лабораторным занятиям.

Для подготовки к выполнению и выполнения лабораторных работ необходимо использовать:

1. Технология машиностроения: лабораторный практикум: учеб. пособие / И.В.Шрубченко, Л.В.Лебедев, В.Г.Голдобина и др. – Белгород: Изд-во БГТУ, 2011 – 131 с.

Студенты выполняют три лабораторные работы:

1. Исследование погрешности базирования при установке цилиндрических заготовок в призме.
2. Исследование точности механической обработки, связанной с жесткостью технологической системы.
3. Исследование точности механической обработки партии деталей, обработанных на настроенном станке.

При подготовке к выполнению лабораторных работ студенты изучают теоретическую часть и методику выполнения.

Каждая лабораторная работа рассчитана на четыре учебных часа. Перед выполнением лабораторной работы, преподаватель осуществляет опрос на знание теоретической части и методики выполнения. Для каждой подгруппы 3-5 человек выдается индивидуальное задание, и студенты осуществляют подготовку к выполнению работы. Далее выполняется лабораторная работа, обрабатываются полученные результаты, и оформляется отчет. Защиту лабораторных работ

принимает преподаватель, индивидуально у каждого студента, в присутствии всей аудитории.

Подготовка к практическим занятиям.

Темы и последовательность практических занятий выполняются параллельно с последовательностью курсового проектирования.

При подготовке к практическим занятиям рекомендуется использовать следующие источники:

1. Технология машиностроения. Ч. 2. Технология изготовления типовых деталей машин: Учеб. пособие / И.В. Шрубченко, Т.А. Дуюн, А.А. Погонин и др. – Белгород.: Изд-во БГТУ, 2013 – 358 с.
2. Основы технологического проектирования в машиностроении: учеб. пособие / Т.А. Дуюн, И.В. Шрубченко, А.В. Хуртасенко и др. – Белгород: Изд-во БГТУ, 2013. – 268 с.

Шрубченко И. В., Дуюн Т. А., Погонин А. А., Хурта-сенко А. В., Воронкова М. Н., Мурыгина Л. В. Технология машиностроения: в 2 ч. Ч. 2. Технология изготовления типовых деталей машин	Учебное пособие	Белгород: Изд-во БГТУ	2013	https://elib.bstu.ru/Reader/Book/2014040921033488248700003327	Л, ПРЗ, КР, СРС
--	-----------------	-----------------------	------	---	-----------------

Выполнение курсовой работы.

Основное внимание студенты уделяют производству деталей заданного качества наиболее производительными и экономичными методами.

В процессе курсового проектирования каждый студент для конкретной детали составляет маршрут обработки и подробно проектирует технологический процесс на 1-3 технологические операции (устанавливает режимы, рассчитывает силы и моменты сил резания, анализирует точность обработки, осуществляет техническое нормирование и др.).

Эффективность и рентабельность техпроцесса устанавливается (подтверждается) вариантным проектированием, т.е. сравнением целесообразности обработки одних и тех же поверхностей (элементов) детали разными способами, на различном оборудовании.

Принятый технологический процесс оформляется в соответствии с правилами ЕСТД и ЕСТПП.

При выполнении курсовой работы необходимо использовать методические рекомендации и справочную литературу:

1. Основы технологии машиностроения: метод. указания к выполнению курсовой работы для студентов направления бакалавриата 151900 и специальностей 151001, 151003 / сост. В. Г. Голдобина. – Белгород: Изд-во БГТУ им. В. Г. Шухова, 2011. – 52 с.
2. Проектирование технологических схем и оснастки: учеб. пособие / Л.В.Лебедев, А.А. Погонин, И.В. Шрубченко и др. – М.: Академия, 2009. – 336 с.

3. Справочник технолога-машиностроителя. В 2-х т. Под ред. А.М. Дальского, А.Г. Косиловой, Р.К. Мещерякова, А.Г. Сулова. – 5-е изд., исправл. – М.: Машиностроение, 2003. – Т 1-2.
4. Обработка металлов резанием. Справочник технолога/ Под общ. ред. А.А. Панова. – М.: Машиностроение, 1988 – 736 с., ил.
5. Общемашиностроительные нормативы режимов резания для технического нормирования работ на металлорежущих станках. Ч 1. – М.: Машиностроение, 1974.
6. Общемашиностроительные нормативы времени вспомогательного, на обслуживание рабочего места и подготовительно-заключительного работы, выполняемые на металлорежущих станках. Среднесерийное и крупносерийное производство. – М.: Изд-во НИИ труда, 1974.
7. Технологичность конструкции изделия: справочник / Под общ. ред. Ю.В. Амирова – М.: Машиностроение, 1990.

Экзамен по дисциплине «Основы технологии машиностроения» принимает комиссия, состоящая из преподавателей кафедры ТМ (2-3 чел.) по расписанию экзаменационной сессии. К сдаче экзаменов допускаются студенты, выполнившие лабораторные работы и защитившие их.

Экзаменационный билет состоит из **трех** вопросов, составленных в соответствии с п.5.1 настоящей рабочей программы.