

МИНОБРНАУКИ РОССИИ

Орский гуманитарно-технологический институт (филиал)
федерального государственного бюджетного
образовательного учреждения высшего образования
«Оренбургский государственный университет»
(Орский гуманитарно-технологический институт (филиал) ОГУ)

Кафедра машиностроения, материаловедения и автомобильного транспорта

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
ДИСЦИПЛИНЫ**

«Б1.Д.Б.24 Основы технологии машиностроения»

Уровень высшего образования
Бакалавриат

Направление подготовки
15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение
машиностроительных производств

Профиль
Технология машиностроения

Квалификация
Бакалавр

Форма обучения
Очная

Год начала реализации программы
2021

г. Орск, 2021


Рабочая программа дисциплины «Б1.Д.Б.24 Основы технологии машиностроения» рассмотрена и утверждена на заседании кафедры машиностроения, материаловедения и автомобильного транспорта протокол № 10 от «02» июня 2021г.

Заведующий кафедрой ММАТ  Фирсова Н.В. «02» 06 2021г.

Исполнители:
доцент  Сергиенко С.Н. «02» 06 2021г.

СОГЛАСОВАНО

Председатель методической комиссии по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

 Фирсова Н.В. «02» 06 2021г.

Заведующий библиотекой  Камышанова М.В. «04» 06 2021г.

Начальник ИКЦ  Сапрыкин М.В. «04» 06 2021г.

1 Цели и задачи освоения дисциплины

Цель освоения дисциплины: научить студентов методу изготовления машин, деталей любого типа в единичном, серийном и массовом производствах.

Задачи:

- освоение студентами методов проектирования технологических процессов сборки машин с учетом особенностей достижения точности типовых узлов;
- освоение студентами методологии проектирования технологических процессов изготовления основных деталей машин – корпусов, валов, шестерен и т.д.;
- развитие навыков проектирования технологических процессов.

2 Место дисциплины в структуре образовательной программы

Дисциплина относится к базовой части блока Д «Дисциплины (модули)».

Пререквизиты дисциплины: Б1.Д.В.11 Методы контроля в машиностроении, Б1.Д.В.16 Процессы и операции формообразования

Постреквизиты дисциплины: Б1.Д.Б.29 Технология машиностроения, Б1.Д.В.5 Надежность и диагностика технологических систем.

3 Требования к результатам обучения по дисциплине

Процесс изучения дисциплины направлен на формирование следующих результатов обучения.

Код и наименование формируемых компетенций	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения по дисциплине, характеризующие этапы формирования компетенций
ОПК-8 Способен участвовать в разработке обобщенных вариантов решения проблем, связанных с машиностроительными производствами, выборе оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения на основе их анализа	ОПК-8-В-1 Разрабатывает обобщенные варианты решения проблем машиностроительных производств ОПК-8-В-2 Анализирует последствия решения проблем машиностроительных производств ОПК-8-В-3 Осуществляет выбор оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения проблем машиностроительных производств	<u>Знать:</u> основные понятия и определения метрологии, стандартизации и сертификации; основные положения Государственной системы стандартизации Российской Федерации и систем (комплексов) общетехнических и организационно-методических стандартов; методы и средства нормирования точности; состав, функции и возможности использования информационных и телекоммуникационных технологий в профессиональной деятельности <u>Уметь:</u> применять требования нормативных документов к основным видам продукции (услуг)

Код и наименование формируемых компетенций	Код и наименование индикатора достижения компетенции	Планируемые результаты обучения по дисциплине, характеризующие этапы формирования компетенций
		<p>и процессов; применять документацию систем качества; применять основные правила и документы системы сертификации Российской Федерации; использовать пакеты прикладных программ для разработки конструкторской документации и проектирования технологических процессов; выбирать рациональный способ изготовления заготовки; разрабатывать и внедрять управляющие программы для обработки типовых деталей на металлообрабатывающем оборудовании</p> <p>Владеть: автоматизированной обработкой информации; системными программными продуктами и пакетами прикладных программ; навыками поиска необходимой технологической информации; навыками оформления технологической документации в соответствии с требованиями ЕСТД</p>

4 Структура и содержание дисциплины

4.1 Структура дисциплины

Общая трудоемкость дисциплины составляет 6 зачетных единиц (216 академических часов).

Вид работы	Трудоемкость, академических часов	
	5 семестр	всего
Общая трудоёмкость	216	216
Контактная работа:	70,5	70,5
Лекции (Л)	34	34
Практические занятия (ПЗ)	24	24
Лабораторные работы (ЛР)	10	10
Консультации	1	1
Индивидуальная работа и инновационные формы учебных занятий	1	1
Промежуточная аттестация (зачет, экзамен)	0,5	0,5
Самостоятельная работа: - самоподготовка (проработка и повторение лекционного материала и материала учебников и учебных пособий;	145,5 8	145,5 8

- выполнение курсовой работы;	39,5	39,5
- подготовка к практическим занятиям;	20	20
- подготовка к лабораторным занятиям	48	48
- подготовка к рубежному контролю	30	30
Вид итогового контроля (зачет, экзамен, дифференцированный зачет)	экзамен	

Разделы дисциплины, изучаемые в 5 семестре

№ раздела	Наименование разделов	Количество часов				
		всего	аудиторная работа			внеад. работа
			Л	ПЗ	ЛР	
1	Разработка технологических процессов изготовления корпусных деталей.	25	4		2	19
2	Разработка технологических процессов изготовления валов, ходовых винтов, шпинделей.	33	10		4	19
3	Разработка технологических процессов изготовления деталей зубчатых передач – цилиндрических колес, конических колес, червячных передач.	27	8			19
4	Технология изготовления фланцев.	27	4		4	19
5	Технология изготовления втулок.	25	2	5		18
6	Технология изготовления рычагов.	31	2	11		18
7	Изготовление станин и рам.	24	2	4		18
8	Технология изготовления коленчатых валов.	24	2	4		18
	Итого	216	34	24	10	148
	Всего	216	34	24	10	148

4.2 Содержание разделов дисциплины

Раздел 1. Разработка технологических процессов изготовления корпусных деталей.

Служебное назначение корпусных деталей и технические требования на их изготовление. Материал и методы получения заготовок для изготовления корпусных деталей. Типовой технологический маршрут для изготовления корпусных деталей. Обоснование выбора технологических баз для обработки большинства поверхностей детали. Задачи, решаемые при выборе технологических баз на первой операции. Выявление и расчет технологических размерных связей для обоснования варианта базирования. Методы обработки плоских корпусных деталей и применяемое станочное оборудование при различной серийности производства. Методы обработки основных и мелких, резьбовых отверстий в корпусных деталях. Применяемое оборудование и режущий инструмент. Методы отделки плоских поверхностей и основных отверстий корпусных деталей. Особенности изготовления корпусных деталей в гибком автоматизированном производстве. Контроль корпусных деталей по различным параметрам точности. Автоматизированный контроль корпусов.

Раздел 2. Разработка технологических процессов изготовления валов, ходовых винтов, шпинделей. Служебное назначение валов и технические требования на их изготовление. Материал и методы получения заготовок для валов. Типовой технологический маршрут изготовления валов. Выбор технологических баз на операциях. Токарная обработка валов. Нарезание шлицевых и шпоночных пазов. Нарезание резьбы на валах. Методы отделки валов. Контроль валов. Особенности изготовления ходовых винтов. Служебное назначение, технические требования, материал и заготовки для ходовых винтов. Методы нарезания винтовой поверхности на ходовых винтах. Контроль ходовых винтов. Особенности изготовления шпинделей. Служебное назначение, технические требования, материал и методы получения заготовок. Выбор технологических баз. Термическая обработка и методы отделки шпинделей. Балансировка и контроль шпинделей.

Раздел 3. Разработка технологических процессов изготовления деталей зубчатых передач – цилиндрических колес, конических колес, червячных передач. Служебное назначение и технические требования, материал и методы получения заготовок. Типовой технологический маршрут обработки цилиндрических зубчатых колес. Выбор технологических баз при изготовлении зубчатых колес. Методы нарезания цилиндрических зубчатых колес. Нарезание шевронных зубчатых колес. Нарезание колес внутреннего зацепления. Методы отделки зубчатого венца цилиндрических колес. Контроль точности зубчатых колес. Служебное назначение конических колес. Технические требования, материалы и методы получения заготовок. Особенности нарезания конических зубчатых колес. Контроль конических колес. Изготовление деталей червячных передач. Служебное назначение, технические требования. Материал и методы получения заготовок. Типовой технологический маршрут изготовления червяков. Типовой технологический маршрут изготовления червячных колес. Методы нарезания червячных колес. Контроль деталей червячных передач

Раздел 4. Технология изготовления фланцев. Служебное назначение и технические требования к ним. Технологический процесс обработки фланцев.

Раздел 5. Технология изготовления втулок. Характеристика втулок. Материалы и заготовки. Основные схемы базирования. Типовые маршруты изготовления втулок.

Раздел 6. Технология изготовления рычагов. Характеристика рычагов. Материал и заготовки для рычагов. Основные схемы базирования. Типовые маршруты изготовления рычагов.

Раздел 7. Изготовление станин и рам. Служебное назначение, конструкция и основные требования к станинам. Заготовки станин. Технологический процесс изготовления станин. Выбор технологических баз. Разметка станин. Черновая и чистовая обработка станин. Упрочнение и отделка направляющих станин. Контроль станин.

Раздел 8. Технология изготовления коленчатых валов. Характеристика коленчатых валов. Материал и методы получения заготовок. Обработка шеек. Обработка отверстий и шпоночных пазов. Контроль коленчатых валов

4.3 Лабораторные работы

№ ЛР	№ раздела	Наименование лабораторных работ	Кол-во часов
1	1	Оценка точности технологической операции с помощью математической статистики	2
2, 3	2	Накопление погрешностей на протяжении ряда технологических операций	4
4, 5	4	Изучение технологических возможностей многоцелевого станка с ЧПУ	4
		Итого	10

4.4 Практические занятия (семинары)

№ занятия	№ раздела	Тема	Кол-во часов
1	5	Анализ служебного назначения и технических требований на деталь.	2
2	5	Определение типа производства. Отработка конструкции детали на технологичность.	2
3	5, 6	Выбор и обоснование технологических баз. Расчет коэффициентов уточнения межпереходных размеров и припусков на обработку.	2
4	6	Расчет коэффициентов уточнения межпереходных размеров и припусков на обработку. Определение структуры технологических операций. Выбор средств технологического оснащения.	2
5	6	Формирование маршрута обработки.	2

6	6	Расчет минимальных припусков на обработку.	2
7	6	Расчет размерных цепей.	2
8	6	Изучение базовых технологических процессов изготовления различных деталей.	2
9	7	Разработка технологических процессов изготовления различных групп деталей.	2
10	7	Оформление технологического процесса (на примере отдельных операций).	2
11	8	Контрольные операции в технологическом процессе.	2
12	8	Определение режимов резания. Нормирование технологического процесса.	2
		Всего	24

4.5 Курсовая работа (5 семестр)

1. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Шестерня».
2. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Полумуфта».
3. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Стакан».
4. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Вал».
5. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Ось».
6. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Серьга».
7. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Шпиндель».
8. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Проба».
9. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Ступица».
10. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Угольник».
11. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Штанга».
12. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Корпус».
13. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Втулка».
14. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Блокшестерня».
15. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Палец».
16. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Корпус гидроцилиндра».
17. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Втулка зубчатая».
18. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Поршень».
19. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Кулиса».
20. Разработка технологического процесса изготовления детали средней сложности «Колесо зубчатое».

5 Учебно-методическое обеспечение дисциплины

5.1 Основная литература

1. Кулыгин, В.Л. Основы технологии машиностроения [Текст]: учебное пособие для вузов по направлению «Технология, оборудование и автоматизация машиностроительных производств» и специальности «Технология машиностроения», направления «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» / В.Л. Кулыгин, И.А. Кулыгина. – М.: Издательский Дом «Бастет», 2011. – 168 с. – ISBN 978-5-903178-25-4.

5.2 Дополнительная литература

1. Машиностроение [Текст]: Энциклопедия: в 40 т. / под ред. К.В. Фролова. – М.: Машиностроение, 2006.

2. Калашников, А.С. Технология изготовления зубчатых колес. / А.С. Калашников. – М.: Машиностроение, 2004. – 480 с.

3. Технология машиностроения [Текст]: учебное пособие для вузов по дисциплине «Основы технологии машиностроения» / под ред. С.Л. Мурашкина. – Ч. II, III. Проектирование технологических процессов. – Санкт-Петербург: СПбГПУ, 2003. – 498 с.

5.3 Периодические издания

1. Технология машиностроения.

5.4 Интернет-ресурсы

5.4.1 Современные профессиональные базы данных (в том числе международные реферативные базы данных научных изданий) и информационные справочные системы.

1. Библиотека Гумер (<https://www.gumer.info/>). Доступ свободный.

2. Научная библиотека (<http://niv.ru/>). Доступ свободный.

3. eLIBRARY.RU (www.elibrary.ru). Доступ свободный. Необходима индивидуальная регистрация в локальной сети вуза.

4. Информационная система «Единое окно доступа к образовательным ресурсам» (<http://window.edu.ru/>). Доступ свободный.

5. Infolio (<http://www.infoliolib.info/>). Университетская электронная библиотека.

5.4.2 Тематические профессиональные базы данных и информационные справочные системы

1. АСКОН. Российское инженерное ПО для проектирования, производства и бизнеса (<https://ascon.ru/>)

5.4.3 Электронные библиотечные системы

1. ЭБС «Университетская библиотека онлайн» (<http://www.biblioclub.ru/>). После регистрации доступ возможен из любой точки сети Интернет.

2. ЭБС «Лань» (<http://e.lanbook.com/>). После регистрации доступ возможен из любой точки сети Интернет.

5.4.4 Дополнительные Интернет-ресурсы

1. Банк рефератов, дипломы, курсовые работы, сочинения, доклады (www.bestreferat.ru)

2. Энциклопедия знаний (www.pandia.ru)

5.5 Программное обеспечение, профессиональные базы данных и информационные справочные системы

Тип программного обеспечения	Наименование	Схема лицензирования, режим доступа
Операционная система	Microsoft Windows	Подписка Open Value Subscription – Education Solutions (OVS-ES) по договору № 3В/20 от 01.06.2020 г.
Офисный пакет	Microsoft Office	
Интернет-браузер	Google Chrome	Бесплатное ПО, http://www.google.com/intl/ru/policies/terms/
Мультимедийный плеер	Windows Media Player	Является компонентом операционной системы Microsoft Windows
Просмотр и печать файлов в формате PDF	Adobe Reader	Бесплатное ПО, http://www.adobe.com/ru/legal/terms.html
Система автоматизированного проектирования	КОМПАС-3D	Лицензия по государственному контракту № 20/11 от 07.06.2011 г., сетевой конкурентный доступ

6 Материально-техническое обеспечение дисциплины

Учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа, практических работ, для проведения групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации. В аудитории имеется персональный компьютер с установленным лицензионным программным обеспечением и мультимедийное оборудование (проектор, экран, звуковые колонки). Данное оборудование активно используется при проведении лекционных занятий.

Помещения для самостоятельной работы обучающихся оснащены компьютерной техникой, подключенной к сети «Интернет», и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду Орского гуманитарно-технологического института (филиала) ОГУ.

Для проведения лабораторных занятий предназначены лаборатории кафедры машиностроения, материаловедения и автомобильного транспорта. Аудитории оснащены лабораторным оборудованием: металлорежущим инструментом и оборудованием.

Все перечисленные аудитории оснащены комплектами ученической мебели, техническими средствами обучения, служащими для представления учебной информации большой аудитории.