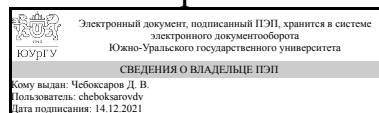


ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

УТВЕРЖДАЮ:
Декан факультета
Филиал г. Миасс
Машиностроительный



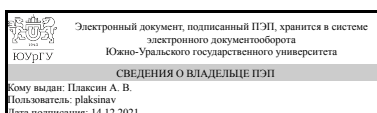
Д. В. Чебоксаров

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

дисциплины 1.Ф.П1.06 Оборудование автоматизированных производств для направления 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств
уровень Бакалавриат
профиль подготовки Технология машиностроения
форма обучения очная
кафедра-разработчик Технология производства машин

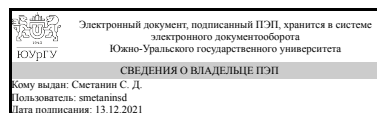
Рабочая программа составлена в соответствии с ФГОС ВО по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, утверждённым приказом Минобрнауки от 17.08.2020 № 1044

Зав.кафедрой разработчика,
к.техн.н., доц.



А. В. Плаксин

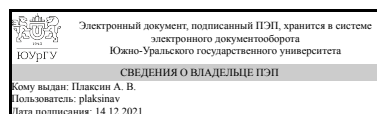
Разработчик программы,
к.техн.н., доц., доцент



С. Д. Сметанин

СОГЛАСОВАНО

Руководитель образовательной
программы
к.техн.н., доц.



А. В. Плаксин

1. Цели и задачи дисциплины

Целью преподавания дисциплины является подробное ознакомление с важнейшими видами машиностроительного оборудования и привития навыков в области их проектирования, в вопросах формообразования и эксплуатации. Кроме того, преподавание указанной дисциплины должно раскрыть взаимосвязь различных отраслей науки и техники и показать влияние и развитие металлорежущего оборудования. Задачами изучения дисциплины являются: – освоение конструкции и кинематики большого многообразия существующих типов металлорежущего оборудования, его классификации, принципа работы, взаимосвязи всех формообразующих движений, устройства важнейших узлов и систем автоматического управления, в том числе, числового и микропроцессорного управления станками и промышленными роботами; – освоение основ конструирования, исследования и эксплуатации станков; – умение настраивать и налаживать оборудование с использованием современных средств вычислительной техники.

Краткое содержание дисциплины

Промышленное станочное оборудование является неотъемлемой и весьма значимой частью современных машиностроительных производств, без которого невозможно совершенствование технологий обработки изделий. В свою очередь, эксплуатация и модернизация оборудования возможна лишь при наличии инженерных кадров, обладающих знаниями, умениями, навыками по данной дисциплине. Дисциплина знакомит студентов с такими вопросами как общие сведения о станках и их основных технико-экономических параметрах; основными элементами и механизмами кинематических цепей; станками для обработки тел вращения, отверстий и призматических деталей; станками для абразивной обработки; зубо-и резьбообрабатывающими станками и станками с ЧПУ; промышленными роботами.

2. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины

| Планируемые результаты освоения ОП ВО (компетенции) | Планируемые результаты обучения по дисциплине |
|--|--|
| ПК-1 Способен разрабатывать технологические процессы изготовления деталей машиностроения и средств технологического оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства. | Знает: Основное технологическое оборудование рабочих мест механообрабатывающего производства и принципы его работы Умеет: Выявлять технические и технологические проблемы на рабочих местах механообрабатывающего производства. Имеет практический опыт: Обследование технического и технологического уровня оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства |
| ПК-8 Способен участвовать в проектировании нестандартного оборудования, средств автоматизации и механизации, режущего инструмента для реализации технологических процессов механообрабатывающего производства. | Знает: Методики расчета станочного оборудования Умеет: Разрабатывать автоматизированное оборудование с учетом технологических, эксплуатационных и эргономических показателей. |

| | |
|--|--|
| | Имеет практический опыт: Расчетов станочного оборудования. |
|--|--|

3. Место дисциплины в структуре ОП ВО

| Перечень предшествующих дисциплин, видов работ учебного плана | Перечень последующих дисциплин, видов работ |
|---|--|
| Теория механизмов и машин, Режущий инструмент, Детали машин и основы конструирования, Технологические процессы в машиностроении, Процессы и операции формообразования | Проектирование производственных систем, Практикум по оборудованию автоматизированных производств, Автоматизация производственных процессов в машиностроении, Проектирование машиностроительного производства, Технология изготовления деталей на станках с ЧПУ, Технология машиностроения |

Требования к «входным» знаниям, умениям, навыкам студента, необходимым при освоении данной дисциплины и приобретенным в результате освоения предшествующих дисциплин:

| Дисциплина | Требования |
|---------------------------------------|--|
| Детали машин и основы конструирования | Знает: Классификацию, типовые конструкции, критерии работоспособности и надежности деталей и узлов машин; принципиальные методы расчета по этим критериям. , классификацию, функциональные возможности и области применения основных видов механизмов; методы расчета кинематических и динамических параметров движения механизмов., Требования, предъявляемые к эксплуатационным материалам и принципы их выбора. Умеет: рассчитывать типовые детали, механизмы (валы соединения, фрикционные муфты, зубчатые червячные, ременные цепные передачи) и несущие конструкции изделий машиностроения при заданных нагрузках., идентифицировать и классифицировать механизмы и устройства, используемые в конструкциях наземных транспортно-технологических средств при наличии их чертежа или доступного для разборки образца и оценивать их основные качественные характеристики. Имеет практический опыт: применения методов расчета несущей способности типовых элементов узлов и агрегатов машиностроения с использованием графических, аналитических и численных методов; конструирования типовых деталей, их соединений, механических передач, подшипниковых узлов, приводных муфт рам, станин, корпусных деталей, передаточных механизмов., применения методов проектирования изделий машиностроения их |

| | |
|---|--|
| | узлов и агрегатов в том числе с использованием трехмерных моделей. |
| Процессы и операции формообразования | <p>Знает: Параметры и режимы технологических процессов изготовления деталей машиностроения; Методику расчета технологических режимов технологических операций изготовления деталей машиностроения., Методы формообразования поверхностей деталей машин; Номенклатуру и конструкции режущих инструментов; Режимы эксплуатации инструментов; Принципы назначения режимов эксплуатации инструментов; Причины поломок инструментов; Причины изнашивания инструментов; Критерии затупления режущего инструмента и области их применения; Методы определения периода стойкости режущих инструментов; Способы и пути снижения износа инструментов и инструментальных приспособлений и уменьшения количества их поломок</p> <p>Умеет: Рассчитывать технологические режимы технологических операций изготовления деталей машиностроения, Устанавливать параметры оптимизации режимов резания для инструментов; Определять оптимальные режимы эксплуатации режущих инструментов; Определять критерии затупления режущих инструментов; Устанавливать период стойкости режущих инструментов; Анализировать поломки и чрезмерный износ инструментов и инструментальных приспособлений с целью выявления причин</p> <p>Имеет практический опыт: использования технических справочников, стандартов, нормалей и средств компьютерных технологий для установления параметров технологических операций, Использования технических справочников, нормалей и средств компьютерных технологий для установления оптимальных режимов эксплуатации режущих инструментов и параметров технологических операций</p> |
| Технологические процессы в машиностроении | <p>Знает: Современные способы получения материалов и изделий из них с заданным уровнем эксплуатационных свойств; строение и свойства материалов; сущность явлений, происходящих в материалах в условиях эксплуатации изделий; методы формообразования и обработки заготовок для изготовления деталей заданной формы и качества, их технологические особенности., Последовательность и правила выбора заготовок деталей машиностроения средней сложности. Технологические свойства конструкционных материалов деталей машиностроения средней сложности. Технические требования,</p> |

| | |
|---------------------------|--|
| | <p>предъявляемые к сырью и материалам деталей машиностроения средней сложности.</p> <p>Характеристики видов заготовок деталей машиностроения средней сложности.</p> <p>Характеристики методов получения заготовок деталей машиностроения средней сложности.</p> <p>Характеристики и особенности способов изготовления заготовок деталей машиностроения средней сложности. Технологические возможности заготовительных производств организации. Умеет: Оценивать и прогнозировать состояние материалов и причин отказов деталей под воздействием на них различных эксплуатационных факторов: выбирать рациональный способ получения заготовок исходя из заданных эксплуатационных свойств, Устанавливать по марке материала технологические свойства материалов деталей машиностроения средней сложности. Выявлять конструктивные особенности деталей машиностроения средней сложности, влияющие на выбор способа получения заготовки. Выбирать метод получения заготовок деталей машиностроения средней сложности. Выбирать способ изготовления заготовок деталей машиностроения средней сложности. Выбирать конструкцию заготовок деталей машиностроения средней сложности. Устанавливать основные требования к проектируемым заготовкам деталей машиностроения средней сложности. Оценивать технические задания на проектирование заготовок, подготовленные специалистами более низкой квалификации. Оценивать проекты заготовок, подготовленные специалистами более низкой квалификации. Имеет практический опыт: выбора конструкционных материалов для изготовления элементов машин и механизмов, Определение технологических свойств материала деталей машиностроения средней сложности. Определение конструктивных особенностей деталей машиностроения средней сложности. Определение типа производства деталей машиностроения средней сложности. Выбор технологических методов получения заготовок деталей машиностроения средней сложности. Выбор способов изготовления заготовок деталей машиностроения средней сложности. Проектирование заготовок деталей машиностроения средней сложности.</p> |
| Теория механизмов и машин | <p>Знает: методы построения эскизов, чертежей и технических рисунков стандартных деталей; - правила оформления конструкторской документации в соответствии с ЕСКД, Методики проектирования механизмов, основные методы исследования нагрузок в элементах конструкций; - методы проектных и проверочных расчетов</p> |

| | |
|---------------------------|---|
| | <p>изделий; -Основные критерии работоспособности схем механизмов и машин, основы теории анализа и синтеза кинематических и динамических схем, типовые конструкции приводов, их особенности и области применения; Умеет: проектировать и конструировать типовые элементы машин, выполнять оценку элементов машин по прочности и жесткости и другим критериям работоспособности; – выбирать эффективные исполнительные механизмы; Имеет практический опыт: самостоятельной работы в области проектирования кинематических и динамических схем механизмов и машин., всестороннего анализа конкретных примеров эффективных инженерных решений.</p> |
| <p>Режущий инструмент</p> | <p>Знает: Общую классификацию инструментов; Конструктивные элементы и геометрию режущей части инструментов; Требования, предъявляемые к рабочей части инструментов; принципы назначения основных геометрических параметров инструментов и выбора марки инструментального материала, Номенклатуру и конструкции режущих инструментов и инструментальных приспособлений; Нормативно-техническую документацию по режущим инструментам и инструментальным приспособлениям; Особенности эксплуатации инструментов; Основные критерии оценки качества инструментов; Пути снижения износа инструментов; Принципы назначения режимов эксплуатации инструментов; Требования, предъявляемые к рабочей части инструментов; принципы назначения основных геометрических параметров инструментов и выбора марки инструментального материала Умеет: Выполнять выбор стандартных инструментов, необходимых для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения; Устанавливать основные требования к специальным металлорежущим инструментам, назначать марку инструментального материала и геометрию режущей части инструмента, определять тип и размеры конструктивных элементов; , Выполнять выбор стандартных инструментов; Устанавливать основные требования к специальным металлорежущим инструментам; Определять номенклатуру инструментов и инструментальных приспособлений, необходимую для изготовления заданного объема выпуска продукции; Определять критерии затупления режущих инструментов Имеет практический опыт: Выбора стандартных инструментов, необходимых для реализации</p> |

| | |
|--|---|
| | разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения;, Выбора стандартных режущих инструментов для заданной операции, назначения марки инструментального материала и геометрии режущей части инструмента |
|--|---|

4. Объём и виды учебной работы

Общая трудоемкость дисциплины составляет 4 з.е., 144 ч., 74,5 ч. контактной работы

| Вид учебной работы | Всего часов | Распределение по семестрам в часах | |
|--|-------------|------------------------------------|--|
| | | Номер семестра | |
| | | 6 | |
| Общая трудоёмкость дисциплины | 144 | 144 | |
| <i>Аудиторные занятия:</i> | 64 | 64 | |
| Лекции (Л) | 48 | 48 | |
| Практические занятия, семинары и (или) другие виды аудиторных занятий (ПЗ) | 0 | 0 | |
| Лабораторные работы (ЛР) | 16 | 16 | |
| <i>Самостоятельная работа (СРС)</i> | 69,5 | 69,5 | |
| с применением дистанционных образовательных технологий | 0 | | |
| Изучение тем и проблем, не выносимых на лекции и практические занятия | 49,5 | 49.5 | |
| Подготовка к лабораторным работам | 4 | 4 | |
| Подготовка к экзамену | 16 | 16 | |
| Консультации и промежуточная аттестация | 10,5 | 10,5 | |
| Вид контроля (зачет, диф.зачет, экзамен) | - | экзамен | |

5. Содержание дисциплины

| № раздела | Наименование разделов дисциплины | Объем аудиторных занятий по видам в часах | | | |
|-----------|--|---|----|----|----|
| | | Всего | Л | ПЗ | ЛР |
| 1 | Технико-экономические показатели станков | 8 | 4 | 0 | 4 |
| 2 | Основные элементы и механизмы кинематических цепей | 12 | 8 | 0 | 4 |
| 3 | Станки для обработки тел вращения, отверстий, плоскостей | 14 | 14 | 0 | 0 |
| 4 | Станки для абразивной обработки | 4 | 4 | 0 | 0 |
| 5 | Зубо- и резьбообрабатывающие станки | 10 | 6 | 0 | 4 |
| 6 | Станки с ЧПУ | 10 | 6 | 0 | 4 |
| 7 | Промышленные роботы | 6 | 6 | 0 | 0 |

5.1. Лекции

| № | № | Наименование или краткое содержание лекционного занятия | Кол- |
|---|---|---|------|
|---|---|---|------|

| лекции | раздела | | во часов |
|--------|---------|--|----------|
| 1 | 1 | Технико-экономические показатели станков | 4 |
| 2 | 2 | Механизмы изменения передаточных отношений и преобразования вращательного движения в поступательное, несущая система станков | 4 |
| 3 | 2 | механизмы обгона, прерывистых движений, дифференциальные и гидравлические механизмы станков | 4 |
| 4 | 3 | Токарные станки | 4 |
| 5 | 3 | Сверлильные и расточные станки | 3 |
| 6 | 3 | Фрезерные станки | 4 |
| 7 | 3 | Строгальные, долбежные, протяжные станки | 3 |
| 8 | 4 | Шлифовальные и заточные станки | 4 |
| 9 | 5 | Зубо- и резьбообрабатывающие станки | 6 |
| 10 | 6 | Станки с ЧПУ | 6 |
| 11 | 7 | Промышленные роботы | 3 |
| 12 | 7 | Схваты промышленных роботов | 3 |

5.2. Практические занятия, семинары

Не предусмотрены

5.3. Лабораторные работы

| № занятия | № раздела | Наименование или краткое содержание лабораторной работы | Кол-во часов |
|-----------|-----------|---|--------------|
| 1 | 1 | Проверка на точность токарного станка | 4 |
| 2 | 2 | Кинематические механизмы станков | 4 |
| 3 | 5 | Настройка и наладка зубодолбежного станка | 4 |
| 4 | 6 | Наладка станка с ЧПУ | 4 |

5.4. Самостоятельная работа студента

| Выполнение СРС | | | |
|---|---|---------|--------------|
| Подвид СРС | Список литературы (с указанием разделов, глав, страниц) / ссылка на ресурс | Семестр | Кол-во часов |
| Изучение тем и проблем, не выносимых на лекции и практические занятия | Станочное оборудование машиностроительных производств Текст Ч. 1 учебник для вузов по направлению "Конструкт.-технол. обеспечение машиностроит. пр-в": в 2 ч. А. М. Гаврилин и др. - Старый Оскол: Тонкие наукоемкие технологии, 2013. - 415 с. ил. Технологическое оборудование машиностроительных производств Текст учеб. пособие для вузов по направлению "Конструкт.-технол. обеспечение машиностроит. пр-в" А. Г. Схиртладзе и др. - Старый Оскол: Тонкие наукоемкие технологии, 2013. - 547 с. ил. Авраимова Т.М. Металлорежущие станки: учебник. В двух томах. Том 1. 2011 | 6 | 49,5 |

| | | | |
|-----------------------------------|---|---|----|
| Подготовка к лабораторным работам | Список литературы для выполнения лабораторных работ указан в РПД и приведен в курсе на портале «Электронный ЮУрГУ» | 6 | 4 |
| Подготовка к экзамену | Авраамова, Т.М. Металлорежущие станки. Т. 1: учебник для вузов / Т.М. Авраамова [и др.]; под ред. В.В. Бушуева. – М.: Машиностроение, 2012. – 607 с. Бушуев, В.В. Металлорежущие станки. Т. 2: учебник для вузов / В.В. Бушуев [и др.]; под ред. В.В. Бушуева. – М.: Машиностроение, 2012. – 583 с. Ефремов, В.Д. Металлорежущие станки: учебник / В.Д. Ефремов, В.А. Горохов, А.Г. Схиртладзе; под ред. П.И. Ящерицына. – Старый Оскол: ТНТ, 2016. – 696 с. | 6 | 16 |

6. Текущий контроль успеваемости, промежуточная аттестация

Контроль качества освоения образовательной программы осуществляется в соответствии с Положением о балльно-рейтинговой системе оценивания результатов учебной деятельности обучающихся.

6.1. Контрольные мероприятия (КМ)

| № КМ | Се-мestr | Вид контроля | Название контрольного мероприятия | Вес | Макс. балл | Порядок начисления баллов | Учи-тыва-ется в ПА |
|------|----------|---------------------------|-----------------------------------|-----|------------|--|--------------------|
| 1 | 6 | Бонус | Бонус | - | 1 | Студент представляет копии документов, подтверждающие победу или участие в предметных олимпиадах по темам дисциплины При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179) | экзамен |
| 2 | 6 | Проме-жуточная аттестация | Экзамен | - | 8 | При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179). Ответ на каждый вопрос оценивается следующим образом: 4 балла - студент показывает глубокое знание рассматриваемого вопроса, свободно оперирует данными, легко отвечает на уточняющие вопросы; 3 балла - студент показывает знание рассматриваемого вопроса, оперирует данными, без особых затруднений отвечает на уточняющие вопросы; 2 балла - студент показывает слабое знание рассматриваемого вопроса, не всегда дает исчерпывающие | экзамен |

| | | | | | | | |
|---|---|------------------|------------------------------|---|----|--|---------|
| | | | | | | аргументированные ответы на уточняющие вопросы; 1 балл - студент показывает слабое знание рассматриваемого вопроса, затрудняется отвечать на уточняющие вопросы; 0 баллов - студент затрудняется отвечать на вопрос, не знает теории вопроса, при ответе допускает существенные ошибки. | |
| 3 | 6 | Текущий контроль | Опрос по лекции | 1 | 12 | При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179). Во время лекции студентам задается вопрос по теме лекции. Студенты письменно отвечают на вопрос и сдают ответ. Правильный ответ на вопрос оценивается в 1 балл. Неправильный ответ на вопрос соответствует 0 баллов. | экзамен |
| 4 | 6 | Текущий контроль | Защита лабораторной работы 1 | 1 | 2 | Защита лабораторной работы осуществляется индивидуально. При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179). Задание оценивается следующим образом: 2 балла – задание выполнено без ошибок и сдано в установленный срок, 1 балл – задание имеет несущественные ошибки, но сдано в срок или задание выполнено без ошибок, но сдано не в установленный срок, 0 баллов – задание не представлено на проверку или имеет существенные ошибки. | экзамен |
| 5 | 6 | Текущий контроль | Защита лабораторной работы 2 | 1 | 2 | Защита лабораторной работы осуществляется индивидуально. При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179). Задание оценивается следующим образом: 2 балла – задание выполнено без ошибок и сдано в установленный срок, 1 балл – задание имеет несущественные ошибки, но сдано в срок или задание выполнено без ошибок, но сдано не в установленный срок, 0 баллов – задание не представлено на проверку или имеет существенные ошибки. | экзамен |
| 6 | 6 | Текущий контроль | Защита лабораторной работы 3 | 1 | 2 | Защита лабораторной работы осуществляется индивидуально. При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной | экзамен |

| | | | | | | | |
|---|---|------------------|------------------------------|---|---|--|---------|
| | | | | | | деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179). Задание оценивается следующим образом: 2 балла – задание выполнено без ошибок и сдано в установленный срок, 1 балл – задание имеет несущественные ошибки, но сдано в срок или задание выполнено без ошибок, но сдано не в установленный срок, 0 баллов – задание не представлено на проверку или имеет существенные ошибки. | |
| 7 | 6 | Текущий контроль | Защита лабораторной работы 4 | 1 | 2 | Защита лабораторной работы осуществляется индивидуально. При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179). Задание оценивается следующим образом: 2 балла – задание выполнено без ошибок и сдано в установленный срок, 1 балл – задание имеет несущественные ошибки, но сдано в срок или задание выполнено без ошибок, но сдано не в установленный срок, 0 баллов – задание не представлено на проверку или имеет существенные ошибки. | экзамен |

6.2. Процедура проведения, критерии оценивания

| Вид промежуточной аттестации | Процедура проведения | Критерии оценивания |
|------------------------------|--|---|
| экзамен | Экзамен проводится в следующей форме. Обучающийся получает билет с двумя вопросами из разных разделов дисциплины. После подготовки отвечает преподавателю. | В соответствии с пп. 2.5, 2.6 Положения |

6.3. Оценочные материалы

| Компетенции | Результаты обучения | № КМ | | | | | | |
|-------------|--|------|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| ПК-1 | Знает: Основное технологическое оборудование рабочих мест механообрабатывающего производства и принципы его работы | + | + | + | + | | | |
| ПК-1 | Умеет: Выявлять технические и технологические проблемы на рабочих местах механообрабатывающего производства. | + | + | + | + | | | |
| ПК-1 | Имеет практический опыт: Обследование технического и технологического уровня оснащения рабочих мест механообрабатывающего производства | + | + | | + | | + | |
| ПК-8 | Знает: Методики расчета станочного оборудования | + | + | + | | | + | + |
| ПК-8 | Умеет: Разрабатывать автоматизированное оборудование с учетом технологических, эксплуатационных и эргономических показателей. | + | + | + | | | | + |
| ПК-8 | Имеет практический опыт: Расчет станочного оборудования. | + | + | | | | | + |

Фонды оценочных средств по каждому контрольному мероприятию находятся в приложениях.

7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

Печатная учебно-методическая документация

а) основная литература:

1. Станочное оборудование машиностроительных производств. Ч.2: учебник / А.М.Гаврилин, В.И.Сотников, А.Г.Схиртладзе, Г.А.Харламов. - Старый Оскол: ТНТ, 2013. - 408 с.
2. Станочное оборудование машиностроительных производств. Ч.1: учебник / А.М.Гаврилин, В.И.Сотников, А.Г.Схиртладзе, Г.А.Харламов. - Старый Оскол: ТНТ, 2013. - 416 с.
3. Схиртладзе, А.Г. Технологическое оборудование машиностроительных производств : учебное пособие / А.Г.Схиртладзе, В.Ю.Новиков; под ред. Ю.М.Соломенцева - 2-е изд., перераб. и доп. - М.: Высшая школа, 2001. – 407 с.; ил.
4. Чиненов, С.Г. Металлорежущие станки: учебное пособие к лабораторным работам /С.Г.Чиненов, Е.С.Шапранова. - Челябинск: Издательство ЮУрГУ, 2005 .- 36 с.: ил.

б) дополнительная литература:

1. Металлорежущие станки: учебник/В.Д.Ефремов, В.А.Горохов, А.Г.Схиртладзе; под общ. редакцией П.И.Ящерицына. - Старый Оскол: ТНТ. - 2016 - 696 с.
2. Черпаков, Б.И. Металлорежущие станки : учебник / Б.И.Черпаков, Т.А.Альперович. - М.: Издательский центр "Академия" , 2004. - 368 с.: ил.

в) отечественные и зарубежные журналы по дисциплине, имеющиеся в библиотеке:

Не предусмотрены

г) методические указания для студентов по освоению дисциплины:

1. Исследование точности токарного станка 16К20: учебное пособие к лабораторной работе / С.Д. Сметанин, В.Г. Сорокина. – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2017. – 22 с.

из них: учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студента:

Электронная учебно-методическая документация

| № | Вид литературы | Наименование ресурса в электронной форме | Библиографическое описание |
|---|---------------------------|--|--|
| 1 | Дополнительная литература | Электронный каталог ЮУрГУ | Расчёт и наладка универсальной делительной головки УДГ Д–250: учебное пособие / С.Д. Сметанин, В.С. Столяров. – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2017. – 22 с. https://lib.susu.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&key=000554043?base=SUSU_METHOD |
| 2 | Дополнительная литература | Электронный каталог ЮУрГУ | Сметанин, С.Д. Исследование точности токарного станка 16К20. Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2017. - 22 с. https://lib.susu.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&key=000558000?base=SUSU_METHOD |
| 3 | Основная литература | Электронно-библиотечная система | Авраамова Т.М. Металлорежущие станки: учебник. В двух томах. Том 1. Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2017. – 160 с. https://e.lanbook.com/book/3316 |

| | | | |
|---|------------------------|--|---|
| | | издательства Лань | |
| 4 | Основная литература | Электронно- библиотечная система издательства Лань | Бушуев В.В. Металлорежущие станки: учебник. В двух томах. Том 2. 2 https://e.lanbook.com/book/3317 |

Перечень используемого программного обеспечения:

Нет

Перечень используемых профессиональных баз данных и информационных справочных систем:

1. -Информационные ресурсы ФИПС(бессрочно)

8. Материально-техническое обеспечение дисциплины

| Вид занятий | № ауд. | Основное оборудование, стенды, макеты, компьютерная техника, предустановленное программное обеспечение, используемое для различных видов занятий |
|----------------------|------------|--|
| Лабораторные занятия | УПК (2) | металлорежущие станки: зубодолбежный 5В12, токарно-винторезный 16У04П, токарный с ЧПУ 16Б16Т1, различные узлы станков |
| Лекции | 213 (4) | проектор |