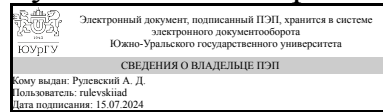


ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

УТВЕРЖДАЮ:
Руководитель направления



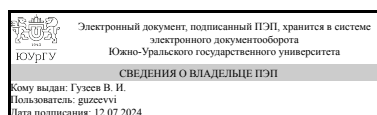
А. Д. Рудевский

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

дисциплины 1.Ф.04 Технология машиностроения
для направления 23.03.02 Наземные транспортно-технологические комплексы
уровень Бакалавриат
форма обучения очная
кафедра-разработчик Технологии автоматизированного машиностроения

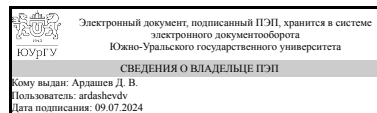
Рабочая программа составлена в соответствии с ФГОС ВО по направлению подготовки 23.03.02 Наземные транспортно-технологические комплексы, утверждённым приказом Минобрнауки от 07.08.2020 № 915

Зав.кафедрой разработчика,
д.техн.н., проф.



В. И. Гусев

Разработчик программы,
д.техн.н., доц., профессор



Д. В. Ардашев

1. Цели и задачи дисциплины

Цель изучения дисциплины — освоение теоретических и практических основ методики проектирования технологических процессов изготовления деталей автомобилей и тракторов, ознакомление с теоретическими основами и принципами проектирования технологических процессов сборки машин и технологических процессов изготовления деталей в машиностроительном производстве. Задачи преподавания дисциплины — обучение самостоятельной работе по постановке и последовательному многовариантному решению задач по проектированию технологических процессов обработки различных деталей машиностроительных производств.

Краткое содержание дисциплины

В ходе освоения дисциплины изучаются методики выбора схем базирования деталей в машинах и в процессе их изготовления; выявления и расчета размерных связей технологических систем и машин; методики расчёта припусков и операционных размеров; проектирование эффективных технологических процессов машиностроительных производств; основные принципы выбора способа получения заготовок при проектировании технологических процессов. Материалы, используемые при получении заготовок. Основные методы получения литых заготовок, методы получения поковок и методы получения заготовок из периодического проката. Типовые технические требования, предъявляемые к деталям класса валы. Предварительная и обработка заготовок класса валы. Черновые и получистовые методы обработки валов. Чистовые и отделочные методы обработки валов. Обработка гладких и нежестких валов. Обработка полых валов. Изготовление на валах шпоночных канавок. Черновая и чистовая обработка шлицевых поверхностей на валах. Контроль валов. Обработка отверстий. Методы получения резьбовых поверхностей. Обработка корпусных деталей. Обработка фасонных поверхностей. Технологические особенности обработки зубчатых колёс. Технологические особенности изготовления втулок. Типовые технологические процессы обработки основных деталей ДВС - коленчатый вал, распределительный вал, поршень, шатун, клапан, поршневой палец, втулка ДВС.

2. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины

Планируемые результаты освоения ОП ВО (компетенции)	Планируемые результаты обучения по дисциплине
ПК-1 Способен участвовать в разработке и модернизации наземных транспортно-технологических комплексов и их компонентов	Знает: теоретические и практические основы методики проектирования технологических процессов изготовления деталей, основную конструкторско-технологическую документацию при разработке и эксплуатации наземных транспортно-технологических комплексов и их компонентов Умеет: в составе коллектива исполнителей разрабатывать конструкторско-технологическую документацию Имеет практический опыт: разработки конструкторско-технологической документации

	при разработке и эксплуатации наземных транспортно-технологических комплексов и их компонентов
--	--

3. Место дисциплины в структуре ОП ВО

Перечень предшествующих дисциплин, видов работ учебного плана	Перечень последующих дисциплин, видов работ
1.Ф.01 Теплотехника, 1.Ф.02 Технология конструкционных материалов	ФД.03 Сертификация и лицензирование в сфере производства и эксплуатации наземных транспортно-технологических комплексов

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

Дисциплина	Требования
1.Ф.01 Теплотехника	Знает: законы и методы термодинамики и теплообмена при решении профессиональных задач Умеет: выполнять теоретические и экспериментальные научные исследования в процессе разработки и эксплуатации наземных транспортно-технологических комплексов и их компонентов Имеет практический опыт: решения различных задач теплообмена при разработке и эксплуатации наземных транспортно-технологических комплексов и их компонентов
1.Ф.02 Технология конструкционных материалов	Знает: способы механической обработки заготовок. Оборудование применяемое при механической обработке заготовок Умеет: выбирать станки и инструмент для механической обработки. Выбирать сварочное оборудование. Использовать знания по механической обработке в процессе разработки наземных транспортно-технологических комплексов и их компонентов Имеет практический опыт: разрабатывать схемы механической обработки деталей с использованием различных способов обработки. Назначать оборудование для механической обработки заготовок и сварки

4. Объём и виды учебной работы

Общая трудоемкость дисциплины составляет 5 з.е., 180 ч., 93,75 ч. контактной работы

Вид учебной работы	Всего часов	Распределение по семестрам в часах	
		Номер семестра	
		6	7
Общая трудоёмкость дисциплины	180	108	72

<i>Аудиторные занятия:</i>	80	48	32
Лекции (Л)	48	32	16
Практические занятия, семинары и (или) другие виды аудиторных занятий (ПЗ)	16	0	16
Лабораторные работы (ЛР)	16	16	0
<i>Самостоятельная работа (СРС)</i>	86,25	53,75	32,5
Подготовка к экзамену	4	0	4
Работа с литературой	51,75	51,75	0
Курсовой проект	28,5	0	28,5
Подготовка к зачёту	2	2	0
Консультации и промежуточная аттестация	13,75	6,25	7,5
Вид контроля (зачет, диф.зачет, экзамен)	-	зачет	экзамен, КП

5. Содержание дисциплины

№ раздела	Наименование разделов дисциплины	Объем аудиторных занятий по видам в часах			
		Всего	Л	ПЗ	ЛР
1	Основные понятия и определения	3	2	1	0
2	Базирование и базы в машиностроении	7	5	2	0
3	Точность обработки деталей на металлорежущих станках	14	4	2	8
4	Методы исследования точности обработки	9	3	2	4
5	Качество поверхности деталей после механической обработки	7	4	3	0
6	Технологические методы обеспечения требуемых эксплуатационных качеств деталей машин	3	3	0	0
7	Теория размерных цепей, как средство выявления закономерностей и связей, проявляющихся при проектировании тех. процессов	5	3	2	0
8	Основы технического нормирования операций механической обработки	3	3	0	0
9	Технологические процессы сборки	9	3	2	4
10	Разработка технологического процесса изготовления деталей	5	3	2	0
11	Способы получения заготовок деталей машин	4	4	0	0
12	Технологические особенности изготовления валов	4	4	0	0
13	Технологические особенности изготовления зубчатых колёс	3	3	0	0
14	Технологические особенности изготовления резьбовых поверхностей	2	2	0	0
15	Технологические особенности изготовления корпусных деталей	2	2	0	0

5.1. Лекции

№ лекции	№ раздела	Наименование или краткое содержание лекционного занятия	Кол-во часов
1	1	Введение; Производственный и технологический процессы; Технологическая операция и её элементы; Типы машиностроительных производств	2
2	2	Основные положения теории базирования; Классификация баз	2
3	2	Определённость базирования заготовок при изготовлении партии деталей; Погрешность базирования, закрепления и установки	1
4	2	Смена баз, принцип единства и совмещения баз; Основные комбинации	2

		комплектов технологических баз, применяемых при обработке	
5	3	Основные понятия о точности обработки; Способы достижения заданной точности при обработке партии деталей	2
6	3	Погрешности обработки и основные источники их возникновения	1
7	3	Достижимая и экономическая точность обработки деталей на станках;	1
8	4	Прогнозирование и расчёты погрешностей обработки	2
9	4	Метод кривых распределения; Рассеивание размеров партии деталей при действии доминирующих факторов; Метод точечных диаграмм.	1
10	5	Основные понятия о качестве поверхности; Геометрические характеристики качества поверхностного слоя	2
11	5	Факторы, влияющие на геометрические параметры качества поверхностного слоя	2
12	6	Структура поверхностного слоя после механической обработки; Влияние процессов резания лезвийным инструментом на структуру поверхностного слоя; Изменения физико-химических свойств поверхностного слоя после механической обработки	1,5
13	6	Методы исследования поверхностного слоя; Влияние качества поверхностного слоя на эксплуатационные свойства деталей; Методы улучшения и технологического обеспечения требуемого качества поверхностного слоя деталей машин	1,5
14	7	Понятие о размерных цепях; Звенья размерных цепей; Виды размерных цепей	1,5
15	7	Понятие размерного анализа и его виды; Основы расчёта размерных цепей	1,5
16	8	Основные понятия нормирования труда; Техническая норма времени и её элементы	1,5
17	8	Методика нормирования станочных работ; Методика нормирования работ на станках с ЧПУ	1,5
18	9	Основные элементы сборочных процессов; Организационные формы сборки	1,5
19	9	Основы проектирования технологического процесса сборки; Последовательность разработки технологического процесса сборки	1,5
20	10	Технико-экономический принцип проектирования технологических процессов; Разработка маршрутного технологического процесса; Разработка операционного технологического процесса	3
21	11	Основные принципы выбора способа получения заготовок при проектировании типовых технологических процессов	1
22	11	Основные материалы, используемые при получении заготовок деталей ДВС	1
23	11	Основные методы получения литых заготовок	1
24	11	Основные методы производства поковок	1
25	12	Типовые технические требования, предъявляемые к деталям класса "Валы"; выбор способа получения заготовок и их предварительная обработка	1
26	12	Черновые и получистовые методы обработки валов	1
27	12	Отделочные методы обработки поверхностей вращения	1
28	12	Обработка шпоночных канавок и шлицевых поверхностей	1
29	13	Типовые технические требования, предъявляемые к зубчатым колёсам, способы получения заготовок зубчатых колёс	1
30	13	Черновые и получистовые методы обработки зубчатых колёс	1
31	13	Чистовые методы обработки зубчатых колёс	1
32	14	Классификация типовые требования, предъявляемые к резьбовым поверхностям	0,5
33	14	Основные методы получения резьбовых поверхностей	1,5
34	15	Основные особенности и базирование корпусных деталей при обработке	1

35	15	Обработка отверстий, плоских и фасонных поверхностей в корпусных деталях	1
----	----	--	---

5.2. Практические занятия, семинары

№ занятия	№ раздела	Наименование или краткое содержание практического занятия, семинара	Кол-во часов
1	1	Изучение управления технологической подготовкой производства	1
2	2	Выбор комбинаций базовых поверхностей для различных деталей и операций механической обработки	2
3	3	Изучение основных источников возникновения погрешности обработки	2
4	4	Расчет погрешностей обработки	2
5	5	Изучение методов исследования поверхностного слоя	3
6	7	Размерный анализ технологического процесса, расчет операционных припусков и размеров, норм времени	2
7	9	Разработка нескольких вариантов тех. процессов сборки узла машины	2
8	10	Разработка одного из вариантов тех. процесса с оформлением операционных эскизов и проведением размерного анализа	2

5.3. Лабораторные работы

№ занятия	№ раздела	Наименование или краткое содержание лабораторной работы	Кол-во часов
2	3	Определение погрешностей формы деталей в продольном сечении, возникающих при обработке на токарном станке. Характер занятий: расчетно-экспериментальный. Цель: определить аналитически и экспериментально погрешности формы деталей в продольном сечении, возникающие при обработке на токарном станке при закреплении заготовки в центрах и трехкулачковом патроне	4
4	3	Изучение влияния упругих деформаций технологической системы на точность при токарной обработке. Характер занятий: расчетно-экспериментальный. Цель: определить экспериментальными методами жесткость технологической системы и выяснить зависимость точности обработки от жесткости технологической системы при обработке на токарном станке.	4
1	4	Статистическое исследование точности обработки. Характер занятий: расчетно-экспериментальный. Цель: оценка точности обработки деталей на токарном станке на основе измерения их размеров и статистического анализа результатов измерений	4
5	9	Разработка тех. процесса сборки узла. Характер занятий: расчетно-экспериментальный. Цель: разработать технологическую схему в маршрутный технологический процесс сборки компрессора.	4

5.4. Самостоятельная работа студента

Выполнение СРС			
Подвид СРС	Список литературы (с указанием разделов, глав, страниц) / ссылка на ресурс	Семестр	Кол-во часов
Подготовка к экзамену	Кульгин, В. Л. Технология машиностроения [Текст] Ч. 1 учеб.	7	4

	<p>пособие для вузов по специальности "Технология машиностроения" направления "Конструктор.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" В. Л. Кулыгин, В. И. Гузеев, И. А. Кулыгина ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Технология машиностроения ; ЮУрГУ. - Челябинск: Издательский Центр ЮУрГУ, 2010. - 92, [1] с. ил. электрон. версия 52 Кулыгин, В. Л. Технология машиностроения [Текст] Ч. 2 учеб. пособие для вузов по специальности "Технология машиностр." направления "Конструктор.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" В. Л. Кулыгин, В. И. Гузеев, И. А. Кулыгина ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Технология машиностроения ; ЮУрГУ. - Челябинск: Издательский Центр ЮУрГУ, 2010. - 76,</p>		
Работа с литературой	<p>Кулыгин, В. Л. Основы технологии машиностроения Текст учеб. пособие для вузов по направлению "Технология, оборудование и автоматизация машиностр. пр-в" и специальности "Технология машиностроения" направления "Конструктор.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" В. Л. Кулыгин, И. А. Кулыгина. - М.: БАСТЕТ, 2011. - 166, [1] с. ил., табл. 22 см</p>	6	51,75
Курсовой проект	<p>Кулыгин, В. Л. Технология машиностроения [Текст] Ч. 1 учеб. пособие для вузов по специальности "Технология машиностроения" направления "Конструктор.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" В. Л. Кулыгин, В. И. Гузеев, И. А. Кулыгина ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Технология машиностроения ; ЮУрГУ. - Челябинск: Издательский Центр ЮУрГУ, 2010. - 92, [1] с. ил. электрон. версия 52 Кулыгин, В. Л. Технология машиностроения [Текст] Ч. 2 учеб. пособие для вузов по специальности "Технология машиностр." направления "Конструктор.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" В. Л. Кулыгин, В. И. Гузеев, И. А. Кулыгина ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Каф. Технология машиностроения ; ЮУрГУ. - Челябинск: Издательский Центр ЮУрГУ, 2010. - 76,</p>	7	28,5
Подготовка к зачёту	<p>Кулыгин, В. Л. Основы технологии машиностроения Текст учеб. пособие для вузов по направлению "Технология, оборудование и автоматизация машиностр. пр-в" и специальности "Технология машиностроения" направления "Конструктор.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" В. Л.</p>	6	2

6. Фонд оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации

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-местр	Вид контроля	Название контрольного мероприятия	Вес	Макс. балл	Порядок начисления баллов	Учитывается в ПА
1	6	Текущий контроль	Защита лабораторной работы № 1	0,1	10	Максимальное количество баллов за одну работу - 10. Полностью оформленная лабораторная работа, на бланке, подписанная студентом, содержащая правильно выполненные измерения и расчеты, а также правильные ответы на вопросы при защите работы оцениваются в 10 баллов. Работа с незначительными ошибками оценивается в 8 баллов. работа с существенными ошибками не оценивается. Студент должен исправить существенные ошибки в работе.	зачет
2	6	Текущий контроль	Защита лабораторной работы №2	0,1	10	Максимальное количество баллов за одну работу - 10. Полностью оформленная лабораторная работа, на бланке, подписанная студентом, содержащая правильно выполненные измерения и расчеты, а также правильные ответы на вопросы при защите работы оцениваются в 10 баллов. Работа с незначительными ошибками оценивается в 8 баллов. работа с существенными ошибками не оценивается. Студент должен исправить существенные ошибки в работе.	зачет
3	6	Текущий контроль	Защита лабораторной работы №4	0,1	10	Максимальное количество баллов за одну работу - 10. Полностью оформленная лабораторная работа, на бланке, подписанная студентом, содержащая правильно выполненные измерения и расчеты, а также правильные ответы на вопросы при защите работы оцениваются в 10 баллов. Работа с незначительными ошибками оценивается в 8 баллов.	зачет

						работа с существенными ошибками не оценивается. Студент должен исправить существенные ошибки в работе.	
4	6	Текущий контроль	Защита лабораторной работы №5	0,1	10	Максимальное количество баллов за одну работу - 10. Полностью оформленная лабораторная работа, на бланке, подписанная студентом, содержащая правильно выполненные измерения и расчеты, а также правильные ответы на вопросы при защите работы оцениваются в 10 баллов. Работа с незначительными ошибками оценивается в 8 баллов. работа с существенными ошибками не оценивается. Студент должен исправить существенные ошибки в работе.	зачет
5	6	Текущий контроль	Тест_1	0,05	5	Общий балл при оценке ответов на тесты складывается из следующих показателей: - правильный ответ на вопрос соответствует 1 баллу. Неправильный ответ на вопрос теста соответствует 0 баллов. Максимальное количество баллов за тест - 5.	зачет
6	6	Промежуточная аттестация	Зачет	-	40	Правильный ответ на вопрос соответствует 20 баллам. Частично правильный ответ соответствует 10 баллам. Неправильный ответ на вопрос соответствует 0 баллов. Максимальное количество баллов – 40.	зачет
7	7	Курсовая работа/проект	Оценка пояснительной записки курсового проекта	-	10	Качество пояснительной записки: 10 баллов – пояснительная записка имеет логичное, последовательное изложение материала с соответствующими выводами и обоснованными положениями 5 баллов – пояснительная записка содержит не вполне обоснованные проектные решения. 0 баллов – пояснительная записка не имеет анализа, не отвечает требованиям, изложенным в методических рекомендациях кафедры. В работе нет выводов либо они носят декларативный характер. Максимальное количество баллов за пояснительную записку - 10.	курсовые проекты
8	7	Текущий контроль	Тест 1	0,05	5	Общий балл при оценке ответов на тесты складывается из следующих показателей: - правильный ответ на вопрос соответствует 1 баллу. Максимальное количество баллов - 5. Максимальный вклад теста в общую	экзамен

						оценку за дисциплину по БРС составляет 5 баллов, что соответствует 5 % рейтинга обучаемого.	
9	7	Промежуточная аттестация	Экзамен	-	40	Правильный ответ на экзаменационный вопрос соответствует 20 баллам. Частично правильный - 10 баллам. Неправильный ответ на вопрос соответствует 0 баллов. Максимальное количество баллов – 40.	экзамен
10	7	Текущий контроль	Тест_2	0,05	5	Общий балл при оценке ответов на тесты складывается из следующих показателей: - правильный ответ на вопрос соответствует 1 баллу. Максимальное количество баллов - 5. Максимальный вклад теста в общую оценку за дисциплину по БРС составляет 5 баллов, что соответствует 5 % рейтинга обучаемого.	экзамен
11	7	Текущий контроль	Тест_3	0,05	5	Общий балл при оценке ответов на тесты складывается из следующих показателей: - правильный ответ на вопрос соответствует 1 баллу. Максимальное количество баллов - 5. Максимальный вклад теста в общую оценку за дисциплину по БРС составляет 5 баллов, что соответствует 5 % рейтинга обучаемого.	экзамен
12	7	Текущий контроль	Тест_4	0,05	5	Общий балл при оценке ответов на тесты складывается из следующих показателей: - правильный ответ на вопрос соответствует 1 баллу. Максимальное количество баллов - 5. Максимальный вклад теста в общую оценку за дисциплину по БРС составляет 5 баллов, что соответствует 5 % рейтинга обучаемого.	экзамен
13	6	Текущий контроль	Тест_2	0,05	5	Общий балл при оценке ответов на тесты складывается из следующих показателей: - правильный ответ на вопрос соответствует 1 баллу. Неправильный ответ на вопрос теста соответствует 0 баллов. Максимальное количество баллов за тест - 5.	зачет
14	6	Текущий контроль	Тест_3	0,05	5	Общий балл при оценке ответов на тесты складывается из следующих показателей: - правильный ответ на вопрос соответствует 1 баллу. Неправильный ответ на вопрос теста соответствует 0 баллов. Максимальное количество баллов за тест - 5.	зачет
15	6	Текущий контроль	тест_4	0,05	5	Общий балл при оценке ответов на тесты складывается из следующих показателей: - правильный ответ на вопрос соответствует 1 баллу.	зачет

						Неправильный ответ на вопрос теста соответствует 0 баллов. Максимальное количество баллов за тест - 5.	
16	7	Курсовая работа/проект	Оценка графической части курсового проекта	-	10	Графическая часть: 10 баллов – графическая часть оформлена в соответствии с ЕСКД и другими нормативными документами, содержит конструкторские и технологические решения, отражающие решения, представленные в пояснительной записке. 5 баллов – графическая часть содержит ошибки, но соотносится с проектными решениями, представленными в пояснительной записке. 0 баллов – графическая часть не соответствует решениями, описанным в пояснительной записке. Максимальное количество баллов за графическую часть - 10.	курсовые проекты
17	7	Курсовая работа/проект	Защита графической части курсового проекта	-	10	Защита графической части КП (студенту задается два вопроса): 5 баллов – при защите студент показывает глубокое знание вопросов темы, свободно оперирует данными, рассмотренными в графической части КП, вносит обоснованные предложения, легко отвечает на поставленный вопрос. 3 балла – при защите студент показывает знание вопросов темы, оперирует данными, рассмотренными в графической части КП, с незначительными затруднениями отвечает на поставленный вопрос. 1 балл - при защите студент показывает слабое знание вопросов темы, неточно оперирует данными, рассмотренными в графической части КП, со значительными затруднениями отвечает на поставленный вопрос 0 баллов – при защите студент затрудняется отвечать на поставленные вопросы по ее теме, не знает теории вопроса, при ответе допускает существенные ошибки Максимальное количество баллов за один вопрос – 5. Максимальное количество баллов за все вопросы - 10. Максимальное количество баллов, которое может набрать студент при защите графической части курсового проекта - 10.	курсовые проекты

18	7	Курсовая работа/проект	Защита пояснительной записки курсового проекта	-	10	<p>Защита ПЗ КП (студенту задается два вопроса по ПЗ):</p> <p>5 баллов – при защите студент показывает глубокое знание вопросов темы, свободно оперирует данными, рассмотренными в ПЗ КП, вносит обоснованные предложения, легко отвечает на поставленный вопрос.</p> <p>3 баллов – при защите студент показывает знание вопросов темы, оперирует данными, рассмотренными в ПЗ КП, с незначительными затруднениями отвечает на поставленный вопрос.</p> <p>1 балл - при защите студент показывает слабое знание вопросов темы, неточно оперирует данными, рассмотренными в КП, со значительными затруднениями отвечает на поставленный вопрос</p> <p>0 баллов – при защите студент затрудняется отвечать на поставленные вопросы по ее теме, не знает теории вопроса, при ответе допускает существенные ошибки</p> <p>Максимальное количество баллов за один вопрос – 5.</p> <p>Максимальное количество баллов за все вопросы - 10.</p> <p>Максимальное количество баллов, которое может набрать студент при защите ПЗ курсового проекта - 10.</p>	курсовые проекты
----	---	------------------------	--	---	----	--	------------------

6.2. Процедура проведения, критерии оценивания

Вид промежуточной аттестации	Процедура проведения	Критерии оценивания
зачет	<p>Зачет проводится на последнем занятии в форме письменного опроса. Студенту задаются 2 вопроса из списка вопросов на зачет. Студент оформляет в письменном виде ответы на вопросы. Время, отведенное на подготовку письменного ответа - 45 минут. При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179) . Не является обязательным мероприятием промежуточной аттестации. В этом случае студент вправе не выполнять данное мероприятие промежуточной аттестации, но только в случае, если его рейтинг по результатам мероприятий текущего контроля достиг значения 60 %. Если по результатам контрольных мероприятий текущего контроля рейтинг студента меньше 60% студент обязан явиться на зачет и выполнить это мероприятие промежуточной аттестации.</p>	В соответствии с пп. 2.5, 2.6 Положения
курсовые	Задание на курсовой проект (КП) выдается в первую неделю	В соответствии с

		электронной форме	
1	Методические пособия для самостоятельной работы студента	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Базров, Б.М. Основы технологии машиностроения: Учебник для вузов. [Электронный ресурс] — Электрон. дан. — М. : Машиностроение, 2007. — 736 с. http://e.lanbook.com/book/720

Перечень используемого программного обеспечения:

1. Microsoft-Windows(бессрочно)
2. Microsoft-Office(бессрочно)
3. Microsoft-Visio(бессрочно)
4. Autodesk-Educational Master Suite (AutoCAD, AutoCAD Architecture, AutoCAD Civil 3D, AutoCAD Inventor Professional Suite, AutoCAD Raster Design, MEP, Map 3D, Electrical, 3ds Max Design, Revit Architecture, Revit Structure, Revit(бессрочно)
5. -Creo Academic(бессрочно)

Перечень используемых профессиональных баз данных и информационных справочных систем:

1. -Консультант Плюс(31.07.2017)
2. -Стандартинформ(бессрочно)
3. -Техэксперт(04.02.2024)

8. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Вид занятий	№ ауд.	Основное оборудование, стенды, макеты, компьютерная техника, предустановленное программное обеспечение, используемое для различных видов занятий
Практические занятия и семинары	212 (1)	Видеопроектор, мультимедийная электронная доска, ноутбук
Лекции	428 (1)	Проектор, компьютер
Лабораторные занятия	106 (1)	1. Токарно-винторезный станок 1К62 – 1 шт.; 2. Токарный станок 7616 – 1 шт.; 3. токарно-винторезный станок 16И05АФ10 – 1 шт.; 4. Токарный станок ФТ11 – 1 шт.; 5. Универсальный сверлильный станок 2Н125 – 1 шт.; 6. Настольный сверлильный станок – 1 шт.; 7. Обдирочно-шлифовальный станок 8М63 – 1 шт.; 8. Доводочный шлифовальный станок – 1 шт.; 9. Зубодолбежный станок Sukes – 1 шт.; 10. Вертикально-фрезерный станок 675П – 1 шт.; 11. Трёхкомпонентные динамометр УДМ1200 с комплектом милливольтметров, тензостанциями и виброанализатором – 1 шт.; 12. Потенциометр постоянного тока ПП63 – 1шт.; 13. Комплект мерительного инструмента; 14. Лупа Бринелля – 1 шт.; 15. Оснастка и режущий инструмент для выполнения лабораторных работ; 16. Установка для измерения температуры в зоне резания – 2 шт.; 17. Аналитические весы – 1 шт.; 18. Стенд с образцами резцов – 1 шт.; 19. Стенд с зубообрабатывающим инструментом – 1 шт.; 20. Стенд с протяжным инструментом – 1 шт.; 21. Стенд «Фрезы» - 2 шт.; 22. Стенд с инструментами по обработке отверстий – 1 шт.; 23. Наглядные пособия со схемами механической обработки – 15 шт.