

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации  
**Муромский институт (филиал)**  
федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования  
**«Владимирский государственный университет  
имени Александра Григорьевича и Николая Григорьевича Столетовых»  
(МИ ВлГУ)**

Кафедра *ТМС*

«УТВЕРЖДАЮ»  
Заместитель директора по УР  
\_\_\_\_\_ Д.Е. Андрианов  
\_\_\_\_\_ 25.05.2021

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ**

*Оборудование машиностроительных производств*

**Направление подготовки**

*15.03.05 Конструкторско-технологическое  
обеспечение машиностроительных  
производств*

**Профиль подготовки**

*Технология машиностроения*

Семестр	Трудоем- кость, час./зач. ед.	Лек- ции, час.	Практи- ческие занятия, час.	Лабора- торные работы, час.	Консуль- тация, час.	Конт- роль, час.	Всего (контак- тная работа), час.	СРС, час.	Форма промежу- точного контроля (экз., зач., зач. с оц.)
6	72 / 2	16		16	1,6		33,6	38,4	Зач.
7	108 / 3	16	16	8	3,6	2,25	45,85	26,5	Экз.(35,65)
Итого	180 / 5	32	16	24	5,2	2,25	79,45	64,9	35,65

Муром, 2021 г.

## 1. Цель освоения дисциплины

Цель дисциплины: - дать студентам знания об основном и вспомогательном оборудовании машиностроительного производства;

- дать студентам знания об устройстве основных узлов станка с точки зрения точности, надежности, эффективности.

Задачами изучения дисциплины «Оборудование машиностроительных производств» является

- изучение основных типов станков, используемых в металлообрабатывающей промышленности;

- изучение общей структуры станков, кинематических особенностей приводов исполнительных органов, назначения основных узлов станков, основ рациональной эксплуатации металлорежущих станков;

- приобретение практических навыков в выборе типа и модели станка в соответствии с технологическим процессом изготовления деталей и их размерами;

- изучение методов прочностных расчетов элементов станочного оборудования;

- ознакомление с основными направлениями и тенденциями в развитии современных металлорежущих станков.

## 2. Место дисциплины в структуре ОПОП ВО

Изучение «Оборудование машиностроительных производств» базируется на цикле базовых дисциплин: «Теория механизмов и машин», «Сопротивление материалов», «Детали машин и основы конструирования». На дисциплине «Оборудование машиностроительных производств» базируется изучение дисциплин: «Технология машиностроения», «Проектирование машиностроительного производства», «Автоматизация производственных процессов в машиностроении».

## 3. Планируемые результаты обучения по дисциплине

Планируемые результаты обучения по дисциплине, соотнесенные с планируемыми результатами освоения ОПОП

Формируемые компетенции (код, содержание компетенции)	Планируемые результаты обучения по дисциплине		Наименование оценочного средства
	Содержание компетенции	Результаты обучения по дисциплине	
ОПК-3 Способен внедрять и осваивать новое технологическое оборудование;	ОПК-3.1 Анализирует документацию, описывающую устройство и эксплуатацию технологического оборудования	умеет анализировать документацию, описывающую устройство и эксплуатацию технологического оборудования (ОПК-3.1)	Тест к текущему контролю
	ОПК-3.2 Разрабатывает план освоения нового технологического оборудования	умеет разрабатывать план освоения нового технологического оборудования (ОПК-3.2)	
ОПК-7 Способен участвовать в разработке технической документации, связанной с профессиональной деятельностью;	ОПК-7.1 Разрабатывает (самостоятельно, в команде исполнителей, под руководством более опытного наставника) конструкторскую, технологическую и иную документацию, связанную с профессиональной деятельностью	умеет разрабатывать конструкторскую, технологическую и иную документацию, связанную с профессиональной деятельностью (ОПК-7.1)	Тест к текущему контролю
ОПК-8 Способен	ОПК-8.2 Выбирает	знает варианты решения	Тест к текущему

участвовать в разработке обобщенных вариантов решения проблем, связанных с машиностроительными производствами, выборе оптимальных вариантов прогнозируемых последствий решения на основе их анализа;	варианты решения проблем, связанных с машиностроительными производствами, на основе заданных критериев оптимальности и прогнозирует последствия вариантов решения на основе их анализа	проблем, связанных с машиностроительными производствами, на основе заданных критериев оптимальности (ОПК-8.2)	контролю
ОПК-9 Способен участвовать в разработке проектов изделий машиностроения;	ОПК-9.1 Применяет нормативную документацию, справочную информацию для проектирования изделий машиностроения	знает нормативную документацию, справочную информацию для проектирования изделий машиностроения (ОПК-9.1)	Тест к текущему контролю
	ОПК-9.2 Осуществляет основные виды проектных расчётов изделий машиностроения на основе соответствующих методик и критериев	владеет основными видами проектных расчётов изделий машиностроения на основе соответствующих методик и критериев (ОПК-9.2)	
ПК-2 Способен разрабатывать технологии и управляющие программы для изготовления деталей на металлорежущем оборудовании с ЧПУ	ПК-2.2 Осуществляет разработку и контроль управляющих программ для изготовления деталей на металлорежущем оборудовании с ЧПУ	умеет разрабатывать и контролировать управляющие программы для изготовления деталей на металлорежущем оборудовании с ЧПУ (ПК-2.2)	Тест к текущему контролю
	ПК-2.1 Проектирует технологические операции изготовления деталей на металлорежущем оборудовании с ЧПУ	умеет проектировать технологические операции изготовления деталей на металлорежущем оборудовании с ЧПУ (ПК-2.1)	

## 4. Структура и содержание дисциплины

Общая трудоемкость дисциплины составляет 5 зачетных единиц, 180 часов.

### 4.1. Форма обучения: очная

Уровень базового образования: среднее общее.

Срок обучения 4г.

#### 4.1.1. Структура дисциплины

№ п/п	Раздел (тема) дисциплины	Семестр	Контактная работа обучающихся с педагогическим работником							Самостоятельная работа	Форма текущего контроля успеваемости (по неделям семестра), форма промежуточной аттестации(по семестрам)
			Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	Контрольные работы	КП / КР	Консультация	Контроль		
1	Технологическое оборудование МП. Критерии работоспособности станка	6	8		4					2	отчет по лабораторной работе, тест
2	Станки для обработки тел вращения	6	6		4					10	отчет по лабораторной работе, тест
3	Станки для обработки призматических деталей	6	2		4					10	отчет по лабораторной работе, тест
4	Станки зубообрабатывающие	6			4					16,4	отчет по лабораторной работе, тест
Всего за семестр		72	16		16			1,6	0	38,4	Зач.
5	Станки зубообрабатывающие	7	2		4					10	отчет по лабораторной работе, тест
6	Станки шлифовальные	7	2							6	тест
7	Проектирование привода главного движения	7	2	6						10	курсовая работа, тест
8	Шпиндельные узлы станков	7	4	6						0,5	тест
9	Проектирование привода подачи станков. Несущая система	7	4	4							тест
10	Исследование и испытание станков	7	2		4						отчет по лабораторной работе
Всего за семестр		108	16	16	8		+	3,6	2,25	26,5	Экз.(35,65)
Итого		180	32	16	24			5,2	2,25	64,9	35,65

## **4.1.2. Содержание дисциплины**

### **4.1.2.1. Перечень лекций**

#### **Семестр 6**

*Раздел 1. Технологическое оборудование МП. Критерии работоспособности станка*

##### **Лекция 1.**

Классификация металлорежущих станков. Техничко-экономические показатели станков (2 часа).

##### **Лекция 2.**

Формообразование поверхностей на станках (2 часа).

##### **Лекция 3.**

Кинематическая структура станка. Органы настройки станка (2 часа).

##### **Лекция 4.**

Основные передачи и механизмы кинематических цепей станка (2 часа).

*Раздел 2. Станки для обработки тел вращения*

##### **Лекция 5.**

Токарные станки. Классификация. Компоновка. Кинематическая схема станков (2 часа).

##### **Лекция 6.**

Токарные станки с ЧПУ. Компоновка. Кинематическая схема (2 часа).

##### **Лекция 7.**

Станки сверлильно-расточной группы. Компоновка. Настройка кинематических цепей (2 часа).

*Раздел 3. Станки для обработки призматических деталей*

##### **Лекция 8.**

Станки для обработки призматических деталей (фрезерные станки). Компоновка. Кинематическая схема станков (2 часа).

#### **Семестр 7**

*Раздел . Станки для обработки призматических деталей*

##### **Лекция 9.**

Станки протяжные и строгальные. Компоновка. Кинематическая схема станков (2 часа).

*Раздел 5. Станки зубообрабатывающие*

##### **Лекция 10.**

Станки зубообрабатывающие. Кинематическая структура станков. Кинематическая схема станков (2 часа).

*Раздел 6. Станки шлифовальные*

##### **Лекция 11.**

Устройство станков для абразивной обработки. Классификация шлифовальных станков для обработки поверхностей вращения. Круглошлифовальные и внутришлифовальные станки (2 часа).

*Раздел 7. Проектирование привода главного движения*

##### **Лекция 12.**

Проектирование привода главного движения (2 часа).

*Раздел 8. Шпиндельные узлы станков*

##### **Лекция 13.**

Шпиндельные узлы станков. Типовые и специальные подшипники (2 часа).

*Раздел 9. Проектирование привода подачи станков. Несущая система*

##### **Лекция 14.**

Проектирование привода подачи станков. Тяговые узлы станка (2 часа).

##### **Лекция 15.**

Несущая система. Направляющие. Показатели надежности и ремонтпригодности (2 часа).

*Раздел 10. Исследование и испытание станков*

**Лекция 16.**

Исследование и испытание станков (2 часа).

**4.1.2.2. Перечень практических занятий**

**Семестр 7**

*Раздел 7. Проектирование привода главного движения*

**Практическое занятие 1**

Графоаналитический метод проектирования коробок скоростей (2 часа).

**Практическое занятие 2**

Построение диаграммы мощности для станков с ЧПУ (2 часа).

**Практическое занятие 3**

Силовой расчет коробок передач станков (2 часа).

*Раздел 8. Шпиндельные узлы станков*

**Практическое занятие 4**

Расчет шпиндельного узла на жесткость и прочность (2 часа).

**Практическое занятие 5**

Расчет долговечности подшипников качения шпиндельного узла (2 часа).

**Практическое занятие 6**

Расчет жесткости станка (2 часа).

*Раздел 9. Проектирование привода подачи станков. Несущая система*

**Практическое занятие 7**

Расчет передачи винт-гайка скольжения (2 часа).

**Практическое занятие 8**

Расчет смазки станка (2 часа).

**4.1.2.3. Перечень лабораторных работ**

**Семестр 6**

*Раздел 1. Технологическое оборудование МП. Критерии работоспособности станка*

**Лабораторная 1.**

Составление кинематической схемы коробки скоростей по ее макету (4 часа).

*Раздел 2. Станки для обработки тел вращения*

**Лабораторная 2.**

Наладка токарно-винторезного станка модели 16K20 (4 часа).

*Раздел 3. Станки для обработки призматических деталей*

**Лабораторная 3.**

Наладка горизонтально-фрезерного станка модели 6M82 на совместную работу с УДГ (4 часа).

*Раздел 4. Станки зубообрабатывающие*

**Лабораторная 4.**

Наладка зубофрезерного станка модели 5B310 (4 часа).

**Семестр 7**

*Раздел 5. Станки зубообрабатывающие*

**Лабораторная 5.**

Наладка зубодолбежного станка модели 5B12 (4 часа).

*Раздел 10. Исследование и испытание станков*

**Лабораторная 6.**

Изучение конструкции токарного станка с ЧПУ (4 часа).

**4.1.2.4. Перечень тем и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы**

Перечень тем, вынесенных на самостоятельное изучение:

1. Компонировки станков различных групп.
2. Станки для обработки тел вращения.

3. Станки для обработки призматических деталей.
4. Станки зубообрабатывающие.
5. Станки шлифовальные.
6. Методика проектирования привода главного движения.
7. Расчет и конструирование шпиндельных узлов станков.
8. Расчет привода подачи станков. Несущая система.
9. Испытание станков.

Для самостоятельной работы используются методические указания по освоению дисциплины и издания из списка приведенной ниже основной и дополнительной литературы.

#### **4.1.2.5. Перечень тем контрольных работ, рефератов, ТР, РГР, РПР**

Не планируется.

#### **4.1.2.6. Примерный перечень тем курсовых работ (проектов)**

1. Спроектировать коробку скоростей (подач)токарного станка модели.
2. Спроектировать коробку скоростей (подач)токарно-винторезного станка модели.
3. Спроектировать коробку скоростей (подач)координатно-расточного станка модели.
4. Спроектировать коробку скоростей (подач)горизонтально- расточного станка модели.
5. Спроектировать коробку скоростей (подач)вертикально- фрезерного станка модели.
6. Спроектировать коробку скоростей (подач)горизонтально-фрезерного станка модели.
7. Спроектировать коробку скоростей (подач)продольно- фрезерного станка модели.
8. Спроектировать коробку скоростей (подач)зубофрезерного станка модели.
9. Спроектировать коробку скоростей зубодолбежного станка модели.
10. Спроектировать коробку скоростей (подач) вертикально-сверлильного станка модели.
11. Спроектировать коробку скоростей (подач)радиально-сверлильного станка модели.
12. Спроектировать коробку подач агрегатного станка модели.
13. Спроектировать коробку скоростей токарного станка с ЧПУ модели.
14. Спроектировать коробку скоростей фрезерного станка с ЧПУ модели.
15. Спроектировать коробку скоростей многоцелевого станка с ЧПУ модели.
16. Спроектировать коробку скоростей сверлильного станка с ЧПУ модели.

## 4.2 Форма обучения: заочная

Уровень базового образования: среднее общее.

Срок обучения 5л.

Семестр	Трудоем- кость, час./ зач. ед.	Лек- ции, час.	Практи- ческие занятия, час.	Лабора- торные работы, час.	Консультация, час.	Конт- роль, час.	Всего (контак- тная работа), час.	СРС, час.	Форма промежуточного контроля (экс., зач., зач. с оп.)
8	108 / 3	8		8	4	0,6	20,6	78,75	Экс.(8,65)
9	72 / 2		6			2,25	8,25	60	Зач.(3,75)
Итого	180 / 5	8	6	8	4	2,85	28,85	138,75	12,4

### 4.2.1. Структура дисциплины

№ п/п	Раздел (тема) дисциплины	Семестр	Контактная работа обучающихся с педагогическим работником							Самостоятельная работа	Форма текущего контроля успеваемости (по неделям семестра), форма промежуточной аттестации(по семестрам)
			Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	Контрольные работы	КП / КР	Консультация	Контроль		
1	Технологическое оборудование МП. Критерии работоспособности станка	8			4					16	отчет по лабораторной работе, тест
2	Станки для обработки тел вращения	8	2		4					10	отчет по лабораторной работе, тест
3	Станки для обработки призматических деталей	8	2							18	тест
4	Станки зубообрабатывающие	8	2							18	тест
5	Станки шлифовальные	8								10,75	тест
6	Проектирование привода главного движения	8	2							6	курсовая работа, тест
Всего за семестр		108	8		8	+		4	0,6	78,75	Экс.(8,65)
7	Шпиндельные узлы станков	9		6						13,25	тест



8	Проектирование привода подачи станков. Несущая система	9								10	тест
9	Исследование и испытание станков	9								36,75	тест
Всего за семестр		72		6			+	0	2,25	60	Зач.(3,75)
Итого		180	8	6	8			4	2,85	138,75	12,4

## 4.2.2. Содержание дисциплины

### 4.2.2.1. Перечень лекций

#### Семестр 8

*Раздел 2. Станки для обработки тел вращения*

##### Лекция 1.

Станки для обработки тел вращения (2 часа).

*Раздел 3. Станки для обработки призматических деталей*

##### Лекция 2.

Станки для обработки корпусных деталей (2 часа).

*Раздел 4. Станки зубообрабатывающие*

##### Лекция 3.

Зубообрабатывающие станки (2 часа).

*Раздел 6. Проектирование привода главного движения*

##### Лекция 4.

Проектирование привода главного движения (2 часа).

### 4.2.2.2. Перечень практических занятий

#### Семестр 9

*Раздел . Проектирование привода главного движения*

##### Практическое занятие 1.

Проектирование привода главного движения (2 часа).

*Раздел 7. Шпиндельные узлы станков*

##### Практическое занятие 2.

Расчет шпинделя на жесткость (2 часа).

##### Практическое занятие 3.

Расчет подшипников шпиндельного узла (2 часа).

### 4.2.2.3. Перечень лабораторных работ

#### Семестр 8

*Раздел 1. Технологическое оборудование МП. Критерии работоспособности станка*

##### Лабораторная 1.

Проверка геометрической точности токарного станка (4 часа).

*Раздел 2. Станки для обработки тел вращения*

##### Лабораторная 2.

Изучение конструкции токарного станка с ЧПУ модели 16Б16Т1 (4 часа).

### 4.2.2.4. Перечень тем и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы

Перечень тем, вынесенных на самостоятельное изучение:

1. Технологическое оборудование МП. Критерии работоспособности станка.
2. Станки для обработки тел вращения.
3. Станки для обработки призматических деталей.
4. Станки зубообрабатывающие.

5. Станки шлифовальные.
6. Проектирование привода главного движения.
7. Шпиндельные узлы станков.
8. Проектирование привода подачи станков. Несущая система.
9. Исследование и испытание станков.

Для самостоятельной работы используются методические указания по освоению дисциплины и издания из списка приведенной ниже основной и дополнительной литературы.

#### **4.2.2.5. Перечень тем контрольных работ, рефератов, ТР, РГР, РПР**

1. Настроить токарно-винторезный станок модели 16K20 на обработку метрической резьбы( по вариантам).
2. Настроить горизонтально-фрезерный станок совместно с УДГ на обработку цилиндрического зубчатого колеса(по вариантам).
3. Настроить зубодолбежный станок на обработку зубчатого колеса(по вариантам).
4. Настроить зубофрезерный станок на обработку зубчатого колеса(по вариантам).

#### **4.2.2.6. Примерный перечень тем курсовых работ (проектов)**

1. Спроектировать коробку скоростей (подач)токарного станка модели.
2. Спроектировать коробку скоростей (подач)токарно-винторезного станка модели.
3. Спроектировать коробку скоростей (подач)координатно-расточного станка модели.
4. Спроектировать коробку скоростей (подач)горизонтально- расточного станка модели.
5. Спроектировать коробку скоростей (подач)вертикально- фрезерного станка модели.
6. Спроектировать коробку скоростей (подач)горизонтально-фрезерного станка модели.
7. Спроектировать коробку скоростей (подач)продольно- фрезерного станка модели.
8. Спроектировать коробку скоростей (подач)зубофрезерного станка модели.
9. Спроектировать коробку скоростей зубодолбежного станка модели.
10. Спроектировать коробку скоростей (подач) вертикально-сверлильного станка модели.
11. Спроектировать коробку скоростей (подач)радиально-сверлильного станка модели.
12. Спроектировать коробку подач агрегатного станка модели.
13. Спроектировать коробку скоростей токарного станка с ЧПУ модели.
14. Спроектировать коробку скоростей фрезерного станка с ЧПУ модели.
15. Спроектировать коробку скоростей многоцелевого станка с ЧПУ модели.
16. Спроектировать коробку скоростей сверлильного станка с ЧПУ модели.

Уровень базового образования: среднее профессиональное.  
Срок обучения 3г 6м.

Семестр	Трудоёмкость, час./ зач. ед.	Лекции, час.	Практические занятия, час.	Лабораторные работы, час.	Консультация, час.	Контроль, час.	Всего (контактная работа), час.	СРС, час.	Переаттестация	Форма промежуточного контроля (экз., зач., зач. с оц.)
6	180 / 5	2	4	8	1	2,35	17,35	10	144	Экз.(8,65)
Итого	180 / 5	2	4	8	1	2,35	17,35	10	144	8,65

### 4.3.1. Структура дисциплины

[illegible]

9	Исследование и испытание станков	6								1	тест
Всего за семестр		36	2	4	8		+	1	2,35	10	Экз.(8,65)
Итого		36	2	4	8			1	2,35	10	8,65
Итого с перееаттестацией		180									

### 4.3.2. Содержание дисциплины

#### 4.3.2.1. Перечень лекций

##### Семестр 6

*Раздел 1. Технологическое оборудование МП. Критерии работоспособности станка*

##### Лекция 1.

Классификация станков. Компонировка и структурный анализ станков (2 часа).

#### 4.3.2.2. Перечень практических занятий

##### Семестр 6

*Раздел 6. Проектирование привода главного движения*

##### Практическое занятие 1.

Графоаналитический метод проектирования привода станка (2 часа).

*Раздел 7. Шпиндельные узлы станков*

##### Практическое занятие 2.

Выбор и расчет подшипников качения ШУ (2 часа).

#### 4.3.2.3. Перечень лабораторных работ

##### Семестр 6

*Раздел 1. Технологическое оборудование МП. Критерии работоспособности станка*

##### Лабораторная 1.

Проверка геометрической точности токарного станка (4 часа).

*Раздел 2. Станки для обработки тел вращения*

##### Лабораторная 2.

Изучение конструкции токарного станка с ЧПУ модели 16Б16Т1 (4 часа).

#### 4.3.2.4. Перечень тем и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы

Перечень тем, вынесенных на самостоятельное изучение:

1. Технологическое оборудование МП. Критерии работоспособности станка.
2. Станки для обработки тел вращения.
3. Станки для обработки призматических деталей.
4. Станки зубообрабатывающие.
5. Станки шлифовальные.
6. Проектирование привода главного движения.
7. Шпиндельные узлы станков.
8. Проектирование привода подачи станков. Несущая система.
9. Исследование и испытание станков.

Для самостоятельной работы используются методические указания по освоению дисциплины и издания из списка приведенной ниже основной и дополнительной литературы.

#### 4.3.2.5. Перечень тем контрольных работ, рефератов, ТР, РГР, РПР

Не планируется.

#### 4.3.2.6. Примерный перечень тем курсовых работ (проектов)

1. Спроектировать коробку скоростей (подач) токарного станка модели.

2. Спроектировать коробку скоростей (подач)токарно-винторезного станка модели.
3. Спроектировать коробку скоростей (подач)координатно-расточного станка модели.
4. Спроектировать коробку скоростей (подач)горизонтально- расточного станка модели.
5. Спроектировать коробку скоростей (подач)вертикально- фрезерного станка модели.
6. Спроектировать коробку скоростей (подач)горизонтально-фрезерного станка модели.
7. Спроектировать коробку скоростей (подач)продольно- фрезерного станка модели.
8. Спроектировать коробку скоростей (подач)зубофрезерного станка модели.
9. Спроектировать коробку скоростей зубодолбежного станка модели.
10. Спроектировать коробку скоростей (подач) вертикально-сверлильного станка модели.
11. Спроектировать коробку скоростей (подач)радиально-сверлильного станка модели.
12. Спроектировать коробку подач агрегатного станка модели.
13. Спроектировать коробку скоростей токарного станка с ЧПУ модели.
14. Спроектировать коробку скоростей фрезерного станка с ЧПУ модели.
15. Спроектировать коробку скоростей многоцелевого станка с ЧПУ модели.
16. Спроектировать коробку скоростей сверлильного станка с ЧПУ модели.

## **5. Образовательные технологии**

В процессе изучения дисциплины применяется контактная технология преподавания (за исключением самостоятельно изучаемых студентами вопросов). При проведении практических и лабораторных работ применяется имитационный подход, когда преподавателем разбирается на конкретном примере проблемная ситуация. Затем студенты самостоятельно решают аналогичные задания.

Для достижения поставленных целей преподавания дисциплины реализуются следующие средства, способы и организационные мероприятия:

- ☐ изучение теоретического материала дисциплины на лекциях с использованием компьютерных технологий;
- ☐ закрепление теоретического материала при проведении лабораторных работ с использованием учебного и научного оборудования и приборов, выполнения проблемно-ориентированных, поисковых, творческих заданий.
- ☐ самостоятельное изучение теоретического материала дисциплины с использованием Internet-ресурсов, информационных баз, методических разработок, специальной учебной и научной литературы;

## **6. Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины.**

Фонды оценочных материалов (средств) приведены в приложении.

## **7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины.**

### **7.1. Основная учебно-методическая литература по дисциплине**

1. Металлорежущие станки : учебник. В двух томах. Том 1 / Т.М. Авраимова, В.В. Бушуев, Л.Я. Гиловой, С.И. Досько. — М. : Машиностроение, 2011.— 608 с./584с, - <https://lib-bkm.ru/13716>
2. Современные многофункциональные и многоцелевые металлорежущие станки с ЧПУ и обеспечение точности и стабильности реализации на них технологических процессов : учебное пособие / А. Г. Кравцов, А. А. Серегин, А. И. Сердюк. — Оренбург : Оренбургский государственный университет, ЭБС АСВ, 2017. — 114 - <https://www.iprbookshop.ru/586.html>
3. Завистовский, С. Э. Металлорежущие станки : пособие / С. Э. Завистовский. — Минск : Республиканский институт профессионального образования (РИПО), 2015. — 440 с. - <https://www.iprbookshop.ru/67653.html>

## **7.2. Дополнительная учебно-методическая литература по дисциплине**

1. Металлорежущие станки и автоматы. Под редакцией А.С.Проникова и др. – М.: Машиностроение, 1981. 384 с. - 110 экз.
2. Бушуев В.В. Станочное оборудование автоматизированных производств.– М.: Издательство «Станкин». т.1, 1993. – 581с., т.2, 1994 – 652с. - 84 экз.
3. Альбом станочного оборудования и автоматизированных производств. Кинематические схемы, конструкции, компоновки станков, станочных модулей и станочных комплексов. Ч.1, Ч.2/Станкин. – М.: ВНИИТЭМР, 1991. – 112 с - 90 экз.
4. Колев Н.С. и др. Металлорежущие станки. – М.: Машиностроение, 1980.- 500 с. -110 экз. - 110 экз.
5. Никитина Л.Г. Технические характеристики станка. Методические указания к лабораторным работам, - Муром:Изд.-полиграфический центр МИ ВлГУ, 2010. – 40 с. - 90 экз.
6. Никитина Л.Г. Станки для обработки тел вращения. Метод.указания к лабораторным работам, В 2-х ч. - Муром:Изд.-полиграфический центр МИ ВлГУ, 2010. – 36 с. - 110 экз.
7. Никитина Л.Г. Станки для обработки цилиндрических зубчатых колес. Метод.указания к лабораторным работам, - Муром:Изд.-полиграфический центр МИ ВлГУ, 2002. – 48 с. - 90 экз.
8. Никитина Л.Г. Расчет привода главного движения. Методические указания к курсовому проекту, - Муром:Изд.-полиграфический центр МИ ВлГУ, 2003. – 38 с. - 90 экз.
9. Справочник конструктора-машиностроителя. В 3-х т.- М.: Машиностроение.-1982. - 10 экз.

## **7.3. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине, включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем**

В образовательном процессе используются информационные технологии, реализованные на основе информационно-образовательного портала института ([www.mivlgu.ru/iop](http://www.mivlgu.ru/iop)), и инфокоммуникационной сети института:

- предоставление учебно-методических материалов в электронном виде;
- взаимодействие участников образовательного процесса через локальную сеть института и Интернет;
- предоставление сведений о результатах учебной деятельности в электронном личном кабинете обучающегося.

Информационные справочные системы:

- <http://dic.academic.ru> (Словари и энциклопедии);
- <http://elibrary.ru> (Научная электронная библиотека).

Программное обеспечение:

Не предусмотрено.

## **7.4. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины**

[lib-bkm.ru](http://lib-bkm.ru)

[iprbookshop.ru](http://iprbookshop.ru)

[dic.academic.ru](http://dic.academic.ru) (Словари и энциклопедии);

[elibrary.ru](http://elibrary.ru) (Научная электронная библиотека).

[mivlgu.ru/iop](http://mivlgu.ru/iop)

## **8. Материально-техническое обеспечение дисциплины**

Лаборатория металлорежущего оборудования

Станки: токарно-револьверный 1Г325; токарно-винторезный 16К20; токарно-винторезный 16Б25С; консольно-фрезерный 6М82; токарный автомат 1Б136; зубодолбежный станок 5В12; зубофрезерный станок 5В310; универсальная делительная головка УДГ-Д-320; токарно-винторезный с ЧПУ 16Б16Т1; станок точильно-шлифовальный 3ТШ-2; система управления 2С42, макеты узлов технологического оборудования.

## **9. Методические указания по освоению дисциплины**

Для успешного освоения теоретического материала обучающийся: знакомится со списком рекомендуемой основной и дополнительной литературы; уточняет у преподавателя, каким дополнительным пособиям следует отдать предпочтение; ведет конспект лекций и прорабатывает лекционный материал, пользуясь как конспектом, так и учебными пособиями.

На практических занятиях пройденный теоретический материал подкрепляется решением задач по основным темам дисциплины. Преподаватель рассматривает конкретную задачу, далее выдает каждому студенту индивидуальный вариант типовой задачи. В конце занятия обучающие демонстрируют полученные результаты преподавателю и при необходимости делают работу над ошибками.

До выполнения лабораторных работ обучающийся изучает соответствующий раздел теории. Перед занятием студент знакомится с описанием заданий для выполнения работы, внимательно изучает содержание и порядок проведения лабораторной работы. Лабораторная работа проводится в лаборатории, оснащенной измерительными приборами. Полученные результаты измерений(исследований) сводятся в отчет и защищаются по традиционной методике в аудитории в конце занятия. Необходимый теоретический материал, индивидуальное задание, шаги выполнения лабораторной работы и требование к отчету приведены в методических указаниях, размещенных на информационно-образовательном портале института - <https://www.mivlgu.ru/iop/course/view.php?id=1420>

Самостоятельная работа оказывает важное влияние на формирование личности будущего специалиста, она планируется обучающимся самостоятельно. Каждый обучающийся самостоятельно определяет режим своей работы и меру труда, затрачиваемого на овладение учебным содержанием дисциплины. Он выполняет внеаудиторную работу и изучение разделов, выносимых на самостоятельную работу, по личному индивидуальному плану, в зависимости от его подготовки, времени и других условий.

Курсовая работа выполняется в соответствии с методическими указаниями на курсовую работу. Обучающийся выбирает одну из указанных в перечне тем курсовых работ, исходя из своих интересов, наличия соответствующих литературных и иных источников. В ходе выполнения курсовой работы преподаватель проводит консультации обучающегося. На заключительном этапе обучающийся оформляет пояснительную записку и графический материал к курсовой работе и выполняет ее защиту в присутствии комиссии из преподавателей кафедры.

Форма заключительного контроля при промежуточной аттестации – экзамен. Для проведения промежуточной аттестации по дисциплине разработаны фонд оценочных средств и балльно-рейтинговая система оценки учебной деятельности студентов. Оценка по дисциплине выставляется в информационной системе и носит интегрированный характер, учитывающий результаты оценивания участия студентов в аудиторных занятиях, качества и своевременности выполнения заданий в ходе изучения дисциплины и промежуточной аттестации.

Программа составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО по направлению  
*15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств* и  
профилю подготовки *Технология машиностроения*  
Рабочую программу составил к.т.н., доцент Никитина Л.Г. \_\_\_\_\_

Программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры *ТМС*

протокол № 15 от 19.05.2021 года.

Заведующий кафедрой *ТМС* \_\_\_\_\_ *Волченков А.В.*

(Подпись)

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании учебно-методической  
комиссии машиностроительного факультета

протокол № 6 от 25.05.2021 года.

Председатель комиссии МСФ \_\_\_\_\_ *Калиниченко М.В.*

(Подпись)

(Ф.И.О.)



**Фонд оценочных материалов (средств) по дисциплине**  
**Оборудование машиностроительных производств**

**1. Оценочные материалы для проведения текущего контроля успеваемости по дисциплине**

Размещены - <https://www.mivlgu.ru/iop/question/edit.php?courseid=1420>

**Общее распределение баллов текущего контроля по видам учебных работ для студентов**

Рейтинг-контроль 1	1 задание на лабораторной работе, промежуточный тест	8
Рейтинг-контроль 2	2 задания на лабораторных работах, промежуточный тест	8
Рейтинг-контроль 3	2 задания на лабораторных работах, промежуточный тест	8
Посещение занятий студентом	всех видов	6
Дополнительные баллы (бонусы)	контрольные работы на рейтинг контроле	6
Выполнение семестрового плана самостоятельной работы	курсовая работа	24

**2. Промежуточная аттестация по дисциплине**

**Перечень вопросов к экзамену / зачету / зачету с оценкой.**

**Перечень практических задач / заданий к экзамену / зачету / зачету с оценкой (при наличии)**

Полный перечень тестовых заданий с указанием правильных ответов, размещен в банке вопросов на информационно-образовательном портале института по ссылке <https://www.mivlgu.ru/iop/question/edit.php?courseid=1420>

**Методические материалы, характеризующие процедуры оценивания**

Для проведения экзамена, на основе типовых заданий программным комплексом информационно-образовательного портала МИ ВлГУ формируются в автоматическом режиме тестовые задания для студентов: пять вопроса из блока 1, пять вопроса из блока 2 и пять вопроса из блока 3. Программный комплекс формирует индивидуальные задания для каждого зарегистрированного в системе студента при каждой промежуточной аттестации и устанавливает время прохождения тестирования. Результатом тестирования является процент правильных ответов, на основании его формируется индивидуальный семестровый рейтинг студента и проставляется экзаменационная оценка.

Для промежуточного контроля используются тесты в системе MOODLE.

Зачёт в 7 семестре формируется на основании итогового рейтинга студента. Рейтинг студента включает в себя баллы, начисляемые за посещаемость, активность и объем выполнения курсовой работы.

Максимальная сумма баллов, набираемая студентом по дисциплине равна 100.

Оценка в баллах	Оценка по шкале	Обоснование	Уровень сформированности компетенций
Более 80	«Отлично»	Содержание курса освоено полностью, без пробелов, необходимые практические навыки работы с освоенным материалом сформированы, все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество их выполнения оценено числом баллов, близким к максимальному	<b>Высокий уровень</b>
66-80	«Хорошо»	Содержание курса освоено полностью, без пробелов, некоторые практические навыки работы с освоенным материалом сформированы недостаточно, все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество выполнения ни одного из них не оценено минимальным числом баллов, некоторые виды заданий выполнены с ошибками	<b>Продвинутый уровень</b>
50-65	«Удовлетворительно»	Содержание курса освоено частично, но пробелы не носят существенного характера, необходимые практические навыки работы с освоенным материалом в основном сформированы, большинство предусмотренных программой обучения учебных заданий выполнено, некоторые из выполненных заданий, возможно, содержат ошибки	<b>Пороговый уровень</b>
Менее 50	«Неудовлетворительно»	Содержание курса не освоено, необходимые практические навыки работы не сформированы, выполненные учебные задания содержат грубые ошибки	<b>Компетенции не сформированы</b>

### 3. Задания в тестовой форме по дисциплине

Примеры заданий:

1. При нарезании метрической резьбы необходимо согласовать движения:

А) 1 об/шп → пэл

Б) поб.шп → пэл

В) 1 об/шп → Р (шаг резьбы)

Г) 1 об/шп → К х Р (шаг резьбы),

Где К- число заходов нарезаемой резьбы

2. При нарезании резьбы фасонной фрезой следует согласовать движения:

А) 1 об/шп → пэл

Б) поб.шп → пэл

В) 1 об/шп →  $P$  (шаг резьбы)

Г) 1 об/шп →  $K \times P$  (шаг резьбы)

Где  $K$ - число заходов нарезаемой резьбы

3. При нарезании резьбы фасонной фрезой следует согласовать движения:

А) 1 об/шп → пэл

Б) поб.шп → пэл

В) 1 об/шп →  $P$  (шаг резьбы)

Г) 1 об/шп →  $K \times P$  (шаг резьбы)

Где  $K$ - число заходов нарезаемой резьбы

4. Цепь вертикальной подачи зубофрезерного станка согласует следующие движения:

А) 1 об.фр →  $S$  верт.

В) 1 об.заг →  $S$  верт.

С) 1 об.заг →  $S$  рад.

Д) 1 об.фр →  $S$  рад

5. Червячная фреза при нарезании цилиндрического прямозубого колеса в горизонтальной плоскости устанавливается под углом, равным:

А) углу подъема винтовой линии фрезы;

В) углу наклона нарезаемого зуба.

С)  $90^\circ$

Д)  $45^\circ$

Полный перечень тестовых заданий с указанием правильных ответов, размещен в банке вопросов на информационно-образовательном портале института по ссылке <https://www.mivlgu.ru/iop/question/edit.php?courseid=1420>

Оценка рассчитывается как процент правильно выполненных тестовых заданий из их общего числа.