

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Документ подписан проставленным образом
Информация о владельце: Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
ФИО: Игнатенко Виталий Иванович
Должность: Проректор по образовательной деятельности и молодежной политике
Дата подписания: 22.01.2025 10:44:17
Уникальный программный ключ: a49ae343af5448d45d7e3e1e499659da8109ba78
«Заочный государственный университет им. Н.М. Федоровского»
(ЗГУ) (ЗГУ)

УТВЕРЖДАЮ
Проректор по ОД и МП
_____ Игнатенко В.И.

Металлорежущее оборудование

рабочая программа дисциплины (модуля)

Закреплена за кафедрой	Технологические машины и оборудование		
Учебный план	15.03.02_бак_оч-заоч_ММ-2024.plx Направление подготовки: Технологические машины и оборудование		
Квалификация	бакалавр		
Форма обучения	очно-заочная		
Общая трудоемкость	3 ЗЕТ		
Часов по учебному плану	108	Виды контроля в семестрах:	
в том числе:		зачеты 6	
аудиторные занятия	18		
самостоятельная работа	72		
часов на контроль	18		

Распределение часов дисциплины по семестрам

Семестр (<Курс>.<Семестр на курсе>)	6 (3.2)		Итого	
	уп	рп		
Неделя	16			
Вид занятий	уп	рп	уп	рп
Лекции	8	8	8	8
Практические	10	10	10	10
Итого ауд.	18	18	18	18
Контактная работа	18	18	18	18
Сам. работа	72	72	72	72
Часы на контроль	18	18	18	18
Итого	108	108	108	108

Программу составил(и):

к.т.н. доцент Федоров А.А. _____

Рабочая программа дисциплины
Металлорежущее оборудование

разработана в соответствии с ФГОС:

Федеральный государственный образовательный стандарт высшего образования - бакалавриат по направлению подготовки 15.03.02 Технологические машины и оборудование (приказ Минобрнауки России от 09.08.2021 г. № 728)

Рабочая программа одобрена на заседании кафедры
Технологические машины и оборудование

Протокол от 03.06.2016г. № 10

Срок действия программы: уч.г.

Зав. кафедрой к.т.н., доцент С.С.Пилипенко

Визирование РПД для исполнения в очередном учебном году

к.т.н., доцент С.С.Пилипенко _____ 2025 г.

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2025-2026 учебном году на заседании кафедры
Технологические машины и оборудование

Протокол от _____ 2025 г. № ____
Зав. кафедрой к.т.н., доцент С.С.Пилипенко

Визирование РПД для исполнения в очередном учебном году

к.т.н., доцент С.С.Пилипенко _____ 2026 г.

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2026-2027 учебном году на заседании кафедры
Технологические машины и оборудование

Протокол от _____ 2026 г. № ____
Зав. кафедрой к.т.н., доцент С.С.Пилипенко

Визирование РПД для исполнения в очередном учебном году

к.т.н., доцент С.С.Пилипенко _____ 2027 г.

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2027-2028 учебном году на заседании кафедры
Технологические машины и оборудование

Протокол от _____ 2027 г. № ____
Зав. кафедрой к.т.н., доцент С.С.Пилипенко

Визирование РПД для исполнения в очередном учебном году

к.т.н., доцент С.С.Пилипенко _____ 2028 г.

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для
исполнения в 2028-2029 учебном году на заседании кафедры
Технологические машины и оборудование

Протокол от _____ 2028 г. № ____
Зав. кафедрой к.т.н., доцент С.С.Пилипенко

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1	Целью изучения курса «Металлорежущее оборудование» является формирование у студентов знаний о металлорежущем оборудовании используемом для изготовления и ремонта при восстановлении деталей металлургических машин.
1.2	Целью изучения курса «Металлорежущие оборудование» является формирование у студентов знаний об устройстве металлорежущих станков и приспособлений, их характеристиках, условиях правильного применений при проектировании технологических процессов изготовления деталей металлургических машин.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП

Цикл (раздел) ООП:	Б1.В.ДЭ.04
2.1	Требования к предварительной подготовке обучающегося:
2.1.1	Математика
2.1.2	Начертательная геометрия и инженерная графика
2.1.3	Материаловедение
2.1.4	Метрология, стандартизация и сертификация
2.1.5	Основы технологии машиностроения
2.1.6	Технология конструкционных материалов
2.2	Дисциплины и практики, для которых освоение данной дисциплины (модуля) необходимо как предшествующее:
2.2.1	Восстановление деталей металлургического оборудования
2.2.2	Основы технологии машиностроения

3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

ПК-5.1: Приводит технико-экономическое обоснование по эксплуатации и ремонту металлорежущего оборудования.
Знать:
Уметь:
Владеть:

ПК-4.3: Составляет техническую документацию на обслуживание и ремонт металлорежущего оборудования.

Знать:
Уметь:
Владеть:

В результате освоения дисциплины обучающийся должен

3.1	Знать:
3.1.1	основное металлообрабатывающее оборудование и приспособления.
3.1.2	основы настройки металлообрабатывающих станков и оборудования для изготовления деталей высокого качества.
3.2	Уметь:
3.2.1	выбирать металлообрабатывающие станки и оборудование с целью оптимизации процессов изготовления деталей.
3.2.2	использовать современное обрабатывающее оборудование (станки) и приспособления для улучшения технологических показателей изготавливаемых деталей.
3.3	Владеть:
3.3.1	навыками назначения оптимальных режимов обработки деталей с целью получения высокой точности и качества их поверхностей.
3.3.2	навыками контроля качества и точности поверхностей деталей при металлообработке.

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Код занятия	Наименование разделов и тем /вид занятия/	Семестр / Курс	Часов	Компетенции	Литература	Инте ракт.	Примечание
	Раздел 1. Металлорежущее оборудование						
1.1	Общие сведения о металлорежущих станках. Классификация металлорежущих станков. Движения в станках. Размерные ряды станков. Управление станками /Лек/	6	0		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.2 Э1	0	

1.2	Основные условные обозначения для кинематических схем /Лек/	6	0		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.2 Э1	0	
1.3	Основные условные обозначения для гидравлических систем /Лек/	6	0		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.2 Э1	0	
1.4	Типовые приводы и механизмы металлорежущих станков. Приводы и механизмы для беступенчатого изменения скорости вращения /Лек/	6	0		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.2 Э1	0	
1.5	Типовые механизмы для ступенчатого изменения скорости. Построение графиков чисел оборотов /Лек/	6	2		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.2 Э1	0	
1.6	Типовые механизмы для реверсирования движения /Лек/	6	1		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.2 Э1	0	
1.7	Типовые механизмы для получения прерывистых движений (храповые механизмы, мальтийские механизмы и др.) /Лек/	6	1		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.2 Э1	0	
1.8	Прочие типовые механизмы металлорежущих станков (предохранительные устройства, обгонные муфты, планетарные механизмы) /Лек/	6	2		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.2 Э1	0	
1.9	Приводы станков. Кинематический расчёт коробок скоростей. Станины и направляющие. Шпиндели и их опоры /Лек/	6	2		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.2 Э1	0	
1.10	Токарно-винторезный станок модели 1К62. Общая характеристика станка. Кинематическая схема станка. Узлы станка /Пр/	6	0		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.3 Л2.4 Э1	0	
1.11	Токарно-револьверный станок 1П326. Общая характеристика станка. Кинематика станка. Узлы станка /Пр/	6	0		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.3 Л2.4 Э1	0	
1.12	Вертикально-сверлильный станок модели 2А135. Общая характеристика станка. Кинематика станка. Узлы станка /Пр/	6	0		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.3 Л2.4 Э1	0	
1.13	Вертикально-фрезерный станок модели 6Н12ПБ. Общая характеристика станка. Кинематика станка. Узлы станка /Пр/	6	0		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.3 Л2.4 Э1	0	
1.14	Радиально-сверлильный станок модели 2В56. Общая характеристика станка. Кинематика станка. Узлы станка /Пр/	6	0		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.3 Л2.4 Э1	0	
1.15	Горизонтально-расточной станок модели 262Г. Общая характеристика станка. Кинематика станка. Узлы станка /Пр/	6	0		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.3 Л2.4 Э1	0	
1.16	Координатно-расточной станок модели 2450. Общая характеристика станка. Кинематика станка. Узлы станка /Пр/	6	0		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.3 Л2.4 Э1	0	
1.17	Универсально-фрезерный станок модели 6Н81. Общая характеристика станка. Кинематика станка. Узлы станка /Пр/	6	0		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.3 Л2.4 Э1	0	
1.18	Продольно-фрезерный станок модели 6В52. Общая характеристика станка. Кинематика станка. Узлы станка /Пр/	6	0		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.3 Л2.4 Э1	0	

1.19	Резьбофрезерный станок модели 561. Общая характеристика станка. Кинематика станка /Пр/	6	0		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.3 Л2.4 Э1	0	
1.20	Двухстоечный продольно-строгальный станок модели 7231А. Общая характеристика станка. Кинематика станка. Узлы станка /Пр/	6	0		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.3 Л2.4 Э1	0	
1.21	Поперечно-строгальный станок модели 737. Общая характеристика станка. Кинематика станка /Пр/	6	0		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.3 Л2.4 Э1	0	
1.22	Долбежный станок модели 743. Кинематика станка /Пр/	6	0		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.3 Л2.4 Э1	0	
1.23	Горизонтально-протяжной станок модели 7510М. Общая характеристика и кинематика станка /Пр/	6	2		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.3 Л2.4 Э1	0	
1.24	Круглошлифовальный станок модели 3551. Кинематика станка. Общая характеристика /Пр/	6	2		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.3 Л2.4 Э1	0	
1.25	Бесцентровой круглошлифовальный станок модели 3180. Общая характеристика. Кинематика станка /Пр/	6	2		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.3 Л2.4 Э1	0	
1.26	Зубодолбежный станок модели 514. Общая характеристика станка. Кинематика станка. Узлы станка /Пр/	6	2		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.3 Л2.4 Э1	0	
1.27	Вертикальный зубофрезерный станок модели 5Д32. Общая характеристика станка. Кинематика станка /Пр/	6	2		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.3 Л2.4 Э1	0	
1.28	Выполнение отчётов по практическим занятиям. Подготовка к сдаче зачёта /Ср/	6	72		Л1.1 Л1.2 Л1.3Л2.1 Л2.3 Л2.4 Э1	0	

5. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

5.1. Контрольные вопросы и задания

1. Классификация металлорежущих станков.
2. Движения в металлорежущих станках.
3. Управление металлорежущими станками.
4. Техничко-экономические показатели станков.
5. Типовые узлы и механизмы металлорежущих станков. Станки и направляющие.
6. Шпиндельные узлы металлорежущих станков.
7. Передатки, применяемые в станках.
8. Коробки скоростей и коробки подач металлорежущих станков.
9. Токарные станки. Назначение и классификация.
10. Токарно-винторезные станки с ручным управлением.
11. Токарно-револьверные станки.
12. Токарно-карусельные и лабораторные станки.
13. Особенности работы токарных станков с ЧПУ.
14. Сверлильные и расточные станки. Назначение и классификация.
15. Сверлильные станки с ручным управлением.
16. Горизонтально-расточные станки.
17. Координатно-расточные станки.
18. Шлифовальные станки. Назначение и классификация.
19. Круглошлифовальные станки.
20. Бесцентрово-шлифовальные станки.
21. Внутришлифовальные станки.

22. Плоскошлифовальные станки.
23. Зубообрабатывающие станки. Назначение и классификация.
24. Зубодолбежные станки.
25. Зубофрезерные станки.
26. Зубострогальные станки.
27. Зубоотулочные станки.
28. Резьбообрабатывающие станки. Назначение и классификация.
29. Фрезерные станки. Основные типы станков.
30. Консольно-фрезерные станки.
31. Бесконсольные вертикально-фрезерные станки.
32. Фрезерно-центровальные станки.
33. Продольно-фрезерные станки.
34. Приспособления фрезерных станков.
35. Строгальные станки. Общие сведения, устройство и применение.
36. Долбежные станки. Общие сведения, устройство и применение.
37. Протяжные станки. Общие сведения, устройство и применение.
38. Многоцелевые станки. Общие сведения, классификация, конструкции.
39. Агрегатные станки. Классификация и типовые компоновки.
40. Агрегатные станки с ЧПУ.
5.2. Темы письменных работ
Письменные работы это практические занятия по изучению кинематических схем металлорежущих станков по "Альбомам общих видов кинематических схем и узлов" с выполнением и защитой отчетов по практическим занятиям.
5.3. Фонд оценочных средств
Критерии оценки знаний студентов при проведении тестирования по тесту второго типа: тестовые задания по дисциплине содержат 50 вопросов: - оценка «отлично» выставляется при условии правильного ответа студента не менее чем 80% тестовых заданий; - оценка «хорошо» выставляется при условии правильного ответа студента не менее чем на 60 % тестовых заданий; - оценка «удовлетворительно» выставляется при условии правильного ответа студента не менее 45%
Критерии оценки ответов на контрольные вопросы: - оценка «отлично» ставится, если выполнены все требования: точно даны определения и понятия; полностью раскрыта сущность вопроса; даны правильные и полные ответы на все вопросы; логично изложена собственная позиция; сформулированы выводы; - оценка «хорошо» - основные требования выполнены, но при этом допущены недочеты. В частности, имеются неточности в изложении материала; отсутствует логическая последовательность в суждениях; имеются упущения в ответах; - оценка «удовлетворительно» - имеются существенные отступления от требований. В частности, тема освещена лишь частично; допущены фактические ошибки в содержании ответов на вопросы; отсутствуют выводы; отсутствуют пояснения к формулам, рисунки - оценка «неудовлетворительно» - тема не раскрыта, обнаруживается существенное непонимание проблемы; даны не полные ответы, менее чем на 45% вопросов.
5.4. Перечень видов оценочных средств
Оценочные средства по категории «Знать»: контрольные вопросы, тесты. Оценочные средства по категории «Уметь»: контрольные вопросы, тесты. Оценочные средства по категории «Владеть»: контрольные вопросы, тесты.

6. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

6.1. Рекомендуемая литература

6.1.1. Основная литература

	Авторы, составители	Заглавие, размещение	Издательство, год	Колич-во
Л1.1	Аврамова Т.М. [и др.]	Металлорежущие станки: допущено М-вом образования и науки РФ вузов в качестве учебника для студентов вузов. В 2 -х т.	М.: Машиностроение, 2012	5
Л1.2	Завистовский С.Э.	Металлорежущие станки: учебное пособие http://www.iprbookshop.ru/67653.html	Минск: Республиканский институт профессиональног о образования (РИПО), 2015	0

	Авторы, составители	Заглавие, размещение	Издательство, год	Колич-во
Л1.3	Гордиенко В.Е., Абросимова А.А., Новиков В.И., Трунова Е.В., Воронцов И.И.	Технология конструкционных материалов. Физико-механические основы обработки металлов резанием и металлорежущие станки: учебное пособие http://www.iprbookshop.ru/74354.html	Санкт-Петербург: Санкт-Петербургский государственный архитектурно-строительный университет, ЭБС АСВ, 2017	0

6.1.2. Дополнительная литература

	Авторы, составители	Заглавие, размещение	Издательство, год	Колич-во
Л2.1	Дальский А.М., Суслов А.Г., Косилова А.Г. [и др.]	Справочник технолога-машиностроителя: В 2-х т.	М.: Машиностроение, 2003	20
Л2.2	Пуш В.Э., Беляев В.Г., Гаврюшин А.А.	Металлорежущие станки: учебник для вузов	М.: Машиностроение, 1986	25
Л2.3	Трофимов А.М.	Металлорежущие станки: Альбом с приложениями: учеб. пособие для машиностроит. техникумов	М.: Машиностроение, 1979	11
Л2.4	Кучер А.М., Киватицкий М.М., Покровский А.А.	Металлорежущие станки. (Альбом общих видов кинематических схем и узлов).	Л.: Машиностроение, 1972	5

6.2. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет"

Э1	Электронно-библиотечная система "Лань" https://e.lanbook.com
----	--

6.3.1 Перечень программного обеспечения

6.3.1.1	MS Windows 7 (Номер лицензии 62693665 от 19.11.2013)
6.3.1.2	MS Office Standard 2013 (Номер лицензии 62693665 от 19.11.2013)
6.3.1.3	MS Office Standard 2007 (Номер лицензии 62693665 от 19.11.2013)

6.3.2 Перечень информационных справочных систем

7. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

7.1	Лаборатория «Обработки металлов», ауд. 3.
7.2	1. Механическая мастерская: токарно-винторезный станок, горизонтально-фрезерный станок, вертикально-сверлильный станок.
7.3	2. Универсальная делительная головка.
7.4	3. Оптическая делительная головка.
7.5	4. Универсальный динамометр.
7.6	5. Тарировочное приспособление.
7.7	6. Универсальные средства измерения: штангенинструменты, микрометры, индикаторные нутромеры и скобы, штангенглубиномер, шагомер.
7.8	7. Станки с программным управлением в комплекте: токарно-винторезный и вертикально-фрезерный консольный.
7.9	8. Комплект плакатов с кинематическими схемами универсальных метал-лообработывающих станков.
7.10	9. Комплект плакатов с устройством делительных головок и различных методов деления.
7.11	10. Комплект плакатов для демонстрации различных работ на фрезерных станках, зубообработывающих станках.

8. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

--	--