

АННОТАЦИЯ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

НАИМЕНОВАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ) Технология машиностроения
НАПРАВЛЕНИЕ ПОДГОТОВКИ (СПЕЦИАЛЬНОСТЬ) 15.03.02 Технологические машины и оборудование
ПРОФИЛЬ ПОДГОТОВКИ (СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ) Металлургические машины и оборудование
УРОВЕНЬ ОБРАЗОВАНИЯ бакалавриат
ОБЕСПЕЧИВАЮЩЕЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ кафедра «Технологии и оборудование в металлургии и машиностроении им. В.Б. Крахта».

Цели освоения дисциплины:

Научить студентов основам проектирования технологических процессов изготовления машин требуемого качества в установленном производственной программой количестве в заданные сроки при наименьшей себестоимости.

Результаты обучения:

знать:

- основные положения и понятия технологии машиностроения;
- показатели качества изделий;
- методы обеспечения технологичности изделий;
- основные положения теории базирования;
- принципы проектирования операций механической обработки с обеспечением заданного качества поверхностей при максимальной технико-экономической эффективности;
- правила разработки технологических процессов изготовления машиностроительных изделий;

уметь:

- выбирать инструмент и оборудование для изготовления изделий;
- рассчитывать режимы резания;
- рассчитывать припуски;
- выбирать рациональные технологические процессы изготовления продукции;

владеть:

- методами проведения комплексного технико-экономического анализа в машиностроении для обоснования принятых решений, изыскания возможности сокращения цикла работ, содействия подготовке процесса их реализации с обеспечением необходимых технических данных;

Компетенции: ПК-7, ПК-9, ПК-10, ПК-12, ПК-13, ПК-15.

Распределение по курсам и семестрам:

Курс	Семестр аттестации	Лекции	Практические занятия	Лабораторные занятия	Курсовая работа	Вид аттестации
3	5	34	17	17	-	экзамен
3	6	-	17	-	КР	зачет

Содержание дисциплины (модуля):

Машина как объект производства. Производственный и технологический процессы. Вид, тип и форма организации машиностроительного производства. Точность в машиностроении. Установка заготовок на станках. Факторы, влияющие на точность обработки. Формирование качества поверхностного слоя детали в процессе ее изготовления. Проектирование технологических процессов

механической обработки. Проектирование технологических процессов сборки.

Общая трудоемкость дисциплины: 7 зачетные единицы, 252 часа.