

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Тольяттинский государственный университет»

**Б1.В.04**

(индекс дисциплины)

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ**

**Оснастка автоматизированного машиностроительного оборудования**

(наименование дисциплины)

по направлению подготовки

**15.03.04 Автоматизация технологических процессов и производств**

направленность (профиль)

**Интеллектуальные производственные системы и автоматизированные технологии**

Форма обучения: очная

Год набора: 2023

Общая трудоемкость: 4 ЗЕТ

**Распределение часов дисциплины по семестрам**

Семестр	8	Итого
Форма контроля	Зачет кр	
Вид занятий		
Лекции	24	24
Лабораторные	12	12
Практические	24	24
Руководство: курсовые работы (проекты) / РГР	1	1
Промежуточная аттестация	0,25	0,25
Контактная работа	61,25	61,25
Самостоятельная работа	82,75	82,75
Контроль		
<b>Итого</b>	<b>144</b>	<b>144</b>

Рабочую программу составил(и):

доцент, к.т.н. Д.Ю. Воронов

(должность, ученое звание, степень, Фамилия И.О.)

---

(должность, ученое звание, степень, Фамилия И.О.)

---

Рецензирование рабочей программы дисциплины:



Отсутствует



Рецензент

(должность, ученое звание, степень, Фамилия И.О.)

---

Рабочая программа дисциплины составлена на основании ФГОС ВО и учебного плана направления подготовки 15.03.04 Автоматизация технологических процессов и производств

---

**Срок действия рабочей программы дисциплины до «31» августа 2027 г.**

УТВЕРЖДЕНО

На заседании кафедры

«Оборудование и технологии машиностроительного производства»

---

(протокол заседания № 1 от «31» августа 2022 г.).

### 1. Цель освоения дисциплины

Цель – обеспечение конструкторско-технической подготовки бакалавров по направлению 15.03.04 Автоматизация технологических процессов и производств.

### 2. Место дисциплины в структуре ОПОП ВО

Дисциплины, учебные курсы, на освоении которых базируется данная дисциплина (учебный курс) – «Механика. Теоретическая механика», «Механика. Сопротивление материалов», «Механика. Теория механизмов и машин», «Механика. Детали машин и основы конструирования», «Основы технологии машиностроения», Материаловедение и технология конструкционных материалов.

Дисциплины, учебные курсы, для которых необходимы знания, умения, навыки, приобретаемые в результате изучения данной дисциплины (учебного курса) – Подготовка к процедуре защиты и защита выпускной квалификационной работы.

### 3. Планируемые результаты обучения

Формируемые и контролируемые компетенции	Индикаторы достижения компетенций	Планируемые результаты обучения
ПК-1. Способен проводить анализ средств технологического оснащения, средств измерения, приемов и методов работы, применяемых при выполнении технологических операций	ПК-1.1. Изучает структуры и измерение затрат времени на выполнение технологических операций	Знать: средства технологического оснащения, средства измерения, приемы и методы работы, применяемые при выполнении технологических операций
	ПК-1.2. Обрабатывает и анализирует результаты измерения затрат времени, определяет узкие места технологических операций	Уметь: проектировать средства технологического оснащения, средства измерения, применяемых при выполнении технологических операций
	ПК-1.3. Разрабатывает предложения по автоматизации и механизации технологических операций	Владеть: способностью проводить анализ средств технологического оснащения, средств измерения, приемов и методов работы, применяемых при выполнении технологических операций

#### 4. Структура и содержание дисциплины

Модуль (раздел)	Вид учебной работы	Наименование тем занятий (учебной работы)	Семестр	Объем, ч.	Баллы	Интерактив, ч.	Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)
	Самостоятельное изучение материала	Изучение конспектов лекций, подготовка к практическим работам	8	98,75		-	-
	Лекция 1	Классификация приспособлений. Типовые элементы приспособлений	8	4		-	
	Практическое занятие 1	Расчет силового привода	8	4		-	Протокол выполнения практического задания № 1
	Лекция 2	Основные типы приводов технологической оснастки металлорежущих станков	8	4		-	
	Практическое занятие 2	Расчет усилий закрепления	8	4		-	Протокол выполнения практического задания № 2
	Лекция 3	Основные методики расчетов различных видов технологической оснастки	8	4		-	
	Лекция 4	Основы проектирования различных видов технологической оснастки	8	4		-	
	Практическое занятие 3	Расчет кулачковых патронов	8	4		-	Протокол выполнения практического задания № 3
	Практическое занятие 4	Расчет кулачковых оправок	8	4		-	Протокол выполнения практического задания № 4

<b>Модуль (раздел)</b>	<b>Вид учебной работы</b>	<b>Наименование тем занятий (учебной работы)</b>	<b>Семестр</b>	<b>Объем, ч.</b>	<b>Баллы</b>	<b>Интерактив, ч.</b>	<b>Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)</b>
	Лабораторная работа №1	Проектирование чертежа кулачкового патрона	8	6		-	Отчет по лабораторной работе №1. Чертеж кулачкового патрона
	Практическое занятие 5	Расчет поводкового патрона	8	4		-	Протокол выполнения практического задания № 5
	Лабораторная работа №2	Проектирование чертежа поводкового патрона	8	6		-	Отчет по лабораторной работе №2. Чертеж поводкового патрона
	Практическое занятие 6	Расчет эксцентрикового зажима	8	2		-	Протокол выполнения практического задания № 6
	Лекция 5	Классификация металлорежущих станков, выбор средств технологического оснащения.	8	2		-	
	Лекция 6	Приспособления для станков токарной, сверлильной и шлифовальной групп.	8	2		-	
	Лекция 7	Приспособления для станков фрезерной, строгальной, протяжной и зубообрабатывающий групп.	8	2		-	
	Лекция 8	Приспособления для автоматических линий, агрегатных и комбинированных станков, обрабатывающих центров.	8	2		-	
	Практическое занятие 7	Выбор средств технологического оснащения	8	2		-	Протокол выполнения практического задания № 7

<b>Модуль (раздел)</b>	<b>Вид учебной работы</b>	<b>Наименование тем занятий (учебной работы)</b>	<b>Семестр</b>	<b>Объем, ч.</b>	<b>Баллы</b>	<b>Интерактив, ч.</b>	<b>Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)</b>
	Курсовая работа		8	1		-	Защита курсовой работы
	ПА		8	0,25	—		
<b>Итого:</b>				<b>144</b>			

## **5. Образовательные технологии**

Основной образовательной технологией при изучении дисциплины является комплексное применение технологии дистанционного обучения, технологии традиционного обучения.

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

На базе полученных на лекциях теоретических знаний, при проведении практических занятий выявляются и применяются необходимые связи между теоретическими знаниями и конкретными навыками применения этих знаний на практике.

## 7. Оценочные средства

### 7.1. Паспорт оценочных средств

Семестр	Код контролируемой компетенции (или ее части)	Наименование оценочного средства
8	ПК-1	<i>Протокол выполнения практического задания № 1 «Расчет силового привода».</i> <i>Протокол выполнения практического задания № 2 «Расчет усилий закрепления».</i> <i>Протокол выполнения практического задания № 3 «Расчет кулачковых патронов».</i> <i>Протокол выполнения практического задания № 4 «Расчет кулачковых оправок».</i> <i>Протокол выполнения практического задания № 5 «Расчет поводкового патрона»</i> <i>Протокол выполнения практического задания № 6 «Расчет эксцентрикового зажима».</i> <i>Протокол выполнения лабораторной работы № 1 «Проектирование чертежа кулачкового патрона».</i> <i>Протокол выполнения лабораторной работы № 2 «Проектирование чертежа поводкового патрона».</i> <i>Пояснительная записка к курсовой работе.</i> <i>Протокол выполнения практического задания № 6 «Выбор средств технологического оснащения».</i> <i>Графическая часть курсовой работы.</i>



### **7.2.1. Курсовая работа. Перечень заданий:**



### Варианты задания для проектирования сверлильного приспособления

Вариант $T$	Операционный эскиз	Размеры, мм						Материал заготовки	Подача $S$ , мм/об.
		$d$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$l_1$	$l$		
1	Рис. 1.	5+0,2	30h7	50	—	30	80	СЧ12 HB240	0,12
2		6+0,2	25h7	40	—	25	70	СЧ15 HB400	0,18
3		6,2+0,2	32h8	56	—	40	100	Сталь $\sigma_B = 600$ МПа	0,1
4		7+0,2	40h8	52	—	38	96	Сталь $\sigma_B = 700$ МПа	0,12
5		4+0,2	42h9	60	—	40	108	Сталь $\sigma_B = 800$ МПа	0,1
6		8+0,2	48h9	66	—	42	114	Сталь $\sigma_B = 750$ МПа	0,09
7	Рис.2.	5,5+0,3	45±0,3	30H8	20	13	20	СЧ18 HB210	0,14
8		6,5+0,3	50±0,3	32H8	24	15	26	СЧ21 HB230	0,16
9		7+0,3	60±0,5	35H8	26	14	28	СЧ28 HB220	0,26
10		8,2+0,3	70±0,2	40H7	30	16	24	Сталь $\sigma_B = 600$ МПа	0,20
11		8,5+0,3	72±0,3	42H7	35	17	27	Сталь $\sigma_B = 750$ МПа	0,17
12		9+0,3	80±0,3	45H7	40	16,5	25	Сталь $\sigma_B = 820$ МПа	0,14

Вариант	Операционный эскиз	Размеры, мм						Материал заготовки	Подача $S$ , мм/об.
		d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	l		
13	Рис.3.	3+0,5	20	28h8	—	80±0,2	65	СЧ36 HB187	0,1
14		4+0,5	25	30h9	—	90±0,3	75	СЧ32 HB250	0,08
15		5+0,5	30	40h8	—	106±0,3	86	Сталь $\sigma_B = 720\text{МПа}$	0,12
16		5,5+0,5	32	42h9	—	110±0,3	90	Сталь $\sigma_B = 740\text{МПа}$	0,13
17	Рис.4.	5,5+0,3	80±0,2	30H8	102	10	40	СЧ15 HB210	0,27
18		6,5+0,4	90±0,3	38H9	110	12	45	СЧ40 HB269	0,25
19		7,5+0,3	75±0,4	40H9	98	15	50	СЧ44 HB272	0,24
20		8,5+0,3	62±0,3	42H8	88	13	48	Сталь $\sigma_s = 680\text{МПа}$	0,20
21		9±0,3	72±0,2	45H9	100	20	42	Сталь $\sigma_B = 820\text{МПа}$	0,16
22		9,5+0,4	85±0,3	35H8	112	18	32	Сталь $\sigma_B = 900\text{МПа}$	0,14
23	Рис. 5.	7+0,5	50±0,3	20h8	72	20	34	СЧ15 HB220	0,36
24		8,5+0,5	60±0,4	28h7	88	22	36	СЧ28 HB190	0,30
25		9+0,4	70±0,4	32h7	100	25	40	Сталь $\sigma_B = 950\text{МПа}$	0,19
26		9,5+0,4	80±0,5	40h8	110	30	45	Сталь $\sigma_B = 780\text{МПа}$	0,22

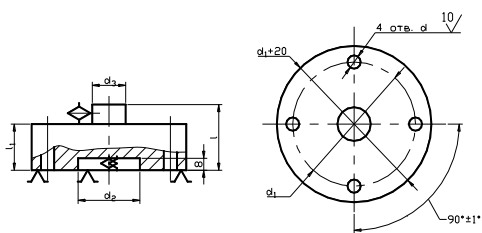


Рис.2

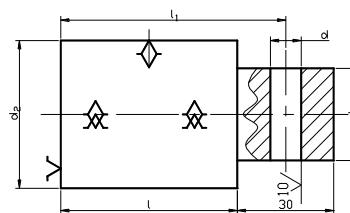


Рис.3

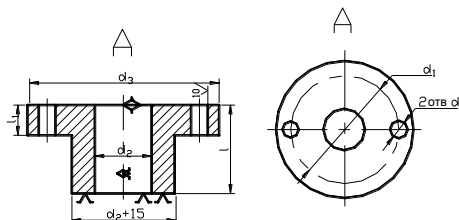


Рис.4

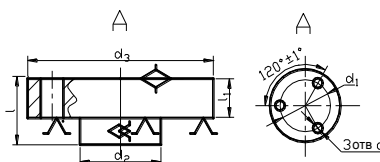


Рис.5

Варианты заданий для проектирования кулачкового патрона												
Вариант	Операционный эскиз	Размеры, мм				Вид и материал заготовки	Вид обработки	Мат-ал реж. части резца	Режимы резания			Геом.резца
		d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>				V, м/мин	S, мм/об	t, мм	φ° γ° λ°
1	Одновременная обработка двух шеек вала	42	35	40	110	Отливка СЧ НВ240	черновая	ВК4	110	0,5	2,5	45 -2 -3
2		51	43	30	90	Отливка СЧ НВ400	чистовая	ВК6	96	0,6	3,0	60 -3 0
3		37	36	35	105	Черновая обр.СЧ НВ 240	чистовая	ВК8	240	0,33	0,5	45 5 10
4	Одновременная обработка двух шеек вала	45	44	30	65	Черновая обр.СЧ НВ 400	чистовая	ВК10	230	0,3	0,4	45 2 2
5		80	60	50	106	Отливка КЧ НВ230	черновая	ВК3	105	0,9	3,6	45 -4 -2
6		73	60	45	130	Черновая обр.КЧ НВ 230	чистовая	ВК10	260	0,26	0,5	60 3 5
7		55	78	180	150	Штамповка Ст σ <sub>с</sub> 600МПа	черновая	Т5К10	82	0,5	3,0	90 -2 -4
8		60	92	190	140	Штамповка Ст σ <sub>с</sub> 700МПа	черновая	Т4К8	120	0,45	4,1	93 -3 -3
9		49	78	80	50	Черновая обр. Ст σ <sub>с</sub> 650МПа	чистовая	Т15К6	245	0,2	0,8	93 3 0
10		52	92	190	137	Черновая обр. Ст σ <sub>с</sub> 800МПа	чистовая	Т30К8	220	0,22	0,6	90 5 2
11		72	105	145	105	Черновая обр. Ст σ <sub>с</sub> 900МПа	черновая	Т510	112	0,6	3,5	93 -5 -2
12		50	70	60	-	Отливка СЧ НВ220	черновая	ВК4	83	0,4	2,2	60 -2 3
13	Расширение отверстия	54	70	60	-	Черновая обр.КЧ НВ 260	чистовая	ВК10	210	0,35	0,5	45 5 5
14		52	83	70	-	Штамповка Ст σ <sub>с</sub> 650МПа	черновая	Т5К10	95	0,42	3,0	60 -3 5
15		58	85	72	-	Черновая обр. Ст σ <sub>с</sub> 700МПа	чистовая	Т15К6	190	0,22	0,4	93 3 10
16		70	94	102	-	Штамповка Ст σ <sub>с</sub> 800МПа	черновая	Т4К8	72	0,4	4	45 0 0
17		60	100	60	30	Отливка СЧ НВ200	черновая	ВК4	96	0,4	4,2	93 -2 -4
18		65	110	70	40	Отливка КЧ НВ250	черновая	ВК3	130	0,55	3,2	90 0 0
19		52	100	65	30	Черновая обр.СЧ НВ 220	чистовая	ВК8	240	0,25	0,6	93 3 3
20		59	110	70	43	Черновая обр.КЧ НВ 300	чистовая	ВК10	205	0,16	0,5	90 4 0
21		55	90	62	37	Штамповка Ст σ <sub>с</sub> 600МПа	черновая	Т15К10	76	0,42	5	93 -3 -10
22		45	90	62	39	Черновая обр. Ст σ <sub>с</sub> 700МПа	чистовая	Т15К6	213	0,16	0,4	90 2 6
23		38	80	70	48	Штамповка Ст σ <sub>с</sub> 750МПа	черновая	Т4К8	105	0,38	5,2	93 -5 -6
24		70	80	90	64	Черновая обр. Ст σ <sub>с</sub> 800МПа	чистовая	Т30К8	260	0,1	0,3	90 5 10
25		72	94	60	40	Штамповка Ст σ <sub>с</sub> 900МПа	черновая	Т4К8	87	0,5	3	93 -5 -10

### Критерии оценки:

«отлично»: Выполнение курсовой работы в срок или досрочно без замечаний;

«хорошо»: Выполнение курсовой работы в срок или досрочно с незначительными замечаниями;

«удовлетворительно»: Выполнение курсовой работы с множественными незначительными замечаниями;

«неудовлетворительно»: Выполнение курсовой работы с замечаниями, существенно влияющими на сущность работы, либо выполнение курсовой работы не в полном объеме.

#### **7.2.2 Протокол выполнения практической работы № 1 «Расчет силового привода».**

**Цель работы:** ознакомиться с понятиями о силовом приводе. Приобрести практические навыки в расчете силовых приводов.

#### Порядок выполнения работы

1. Получить задание
2. Вычертить протокол отчета
3. Вычертить силового привода
4. Провести расчет параметров силового привода
5. Оформить отчет
6. Защитить работу

#### Варианты заданий для выполнения практической работы №1.

№ варианта	Требуемое усилие зажима, кН	Тип привода	№ варианта	Требуемое усилие зажима, кН	Тип привода
1	150	гидравлический	16	10	пневматический
2	125	гидравлический	17	15	пневматический
3	60	пневматический	18	70	пневматический
4	20	пневматический	19	30	пневматический
5	50	пневматический	20	90	пневматический

6	70	пневматический	21	100	гидравлический
7	25	пневматический	22	170	гидравлический
8	200	гидравлический	23	180	гидравлический
9	120	гидравлический	24	190	гидравлический
10	55	пневматический	25	210	гидравлический
11	40	пневматический	26	140	гидравлический
12	60	пневматический	27	25	пневматический
13	80	пневматический	28	75	пневматический
14	110	гидравлический	29	20	пневматический
15	130	гидравлический	30	110	гидравлический

### **7.2.3 Протокол выполнения практической работы № 2 «Расчет усилий закрепления».**

**Цель работы:** ознакомиться с понятиями о усилиях закрепления. Приобрести практические навыки в расчете усилий закрепления.

#### **Порядок выполнения работы**

1. Получить задание
2. Вычертить протокол отчета
3. Вычертить усилия закрепления
4. Провести расчет усилий закрепления
5. Оформить отчет
6. Защитить работу

#### **Варианты заданий для выполнения практической работы №2**

№ варианта	Сила резания, кН	Тип зажимного механизма	№ варианта	Сила резания, кН	Тип зажимного механизма
1	1	рычажный	16	2,4	клиновой
2	2	клиновой	17	2,8	рычажный
3	3	винтовой	18	3,2	клиновой
4	1,1	рычажный	19	3,4	винтовой
5	2	клиновой	20	3,5	рычажный

6	2,1	рычажный	21	3,6	клиновой
7	0,8	клиновой	22	0,5	рычажный
8	2,2	рычажный	23	0,7	клиновой
9	2,5	клиновой	24	0,9	рычажный
10	3,5	винтовой	25	1,2	клиновой
11	4	рычажный	26	1,5	рычажный
12	1,4	клиновой	27	1,6	клиновой
13	1,7	рычажный	28	1,9	рычажный
14	2	клиновой	29	2,7	клиновой
15	2,1	рычажный	30	4,1	винтовой

### **7.2.4 Протокол выполнения практической работы № 3 «Расчет кулачковых патронов».**

**Цель работы:** ознакомиться с конструкцией кулачковых патронов. Приобрести практические навыки в расчете кулачковых патронов.

#### **Порядок выполнения работы**

1. Получить задание
2. Вычертить протокол отчета
3. Вычертить схему кулачкового патрона
4. Провести расчет параметров кулачкового патрона
5. Оформить отчет
6. Защитить работу

#### **Варианты заданий для выполнения практической работы №3**

№ варианта	Обрабатываемый диаметр, мм	Диаметр захвата заготовки, мм	Длина обработки, мм	Материал детали	Глубина резания, мм	Вид обработки
1.	30	60	100	Сталь 40	1,5	черновая
2	35	30	200	Сталь 40Х	1	чистовая
3	40	40	150	Сталь 30	0,8	чистовая
4	45	50	50	Чугун СЧ8	2	черновая
5	50	60	250	Чугун СЧ10	2,5	черновая

6	55	30	100	Сталь 40	1,5	черновая
7	60	40	200	Сталь 40Х	1	чистовая
8	65	50	150	Сталь 30	0,8	чистовая
9	70	60	50	Чугун СЧ8	2	черновая
10	75	30	250	Чугун СЧ10	2,5	черновая
11	80	40	100	Сталь 40	1,5	черновая
12	31	50	200	Сталь 40Х	1	чистовая
13	37	60	150	Сталь 30	0,8	чистовая
14	42	30	50	Чугун СЧ8	2	черновая
15	47	40	250	Чугун СЧ10	2,5	черновая
16	52	50	100	Сталь 40	1,5	черновая
17	57	60	200	Сталь 40Х	1	чистовая
18	62	30	150	Сталь 30	0,8	чистовая
19	67	40	50	Чугун СЧ8	2	черновая
20	72	50	250	Чугун СЧ10	2,5	черновая
21	77	60	100	Сталь 40	1,5	черновая
22	85	30	200	Сталь 40Х	1	чистовая
23	90	40	150	Сталь 30	0,8	чистовая
24	82	50	50	Чугун СЧ8	2	черновая
25	87	60	250	Чугун СЧ10	2,5	черновая
26	92	30	100	Сталь 40	1,5	черновая
27	97	40	200	Сталь 40Х	1	чистовая
28	100	50	150	Сталь 30	0,8	чистовая
29	110	100	50	Чугун СЧ8	2	черновая
30	120	100	250	Чугун СЧ10	2,5	черновая

### **7.2.5 Протокол выполнения практической работы № 4 «Расчет кулачковых оправок».**

**Цель работы:** ознакомиться с конструкцией кулачковых оправок. Приобрести практические навыки в расчете кулачковых оправок.



## Порядок выполнения работы

1. Получить задание
2. Вычертить протокол отчета
3. Вычертить схему кулачковой оправки
4. Провести расчет параметров кулачковой оправки
5. Оформить отчет
6. Защитить работу

## Варианты заданий для выполнения практической работы №4

№ варианта	Обрабатываемый диаметр, мм	Диаметр отверстия для захвата, мм	Длина обработки, мм	Материал детали	Глубина резания, мм	Вид обработки
1.	160	100	100	Сталь 40	1,5	черновая
2	100	40	200	Сталь 40Х	1	чистовая
3	120	50	150	Сталь 30	0,8	чистовая
4	170	60	50	Чугун СЧ8	2	черновая
5	200	70	250	Чугун СЧ10	2,5	черновая
6	250	80	100	Сталь 40	1,5	черновая
7	160	100	200	Сталь 40Х	1	чистовая
8	100	40	150	Сталь 30	0,8	чистовая
9	120	50	50	Чугун СЧ8	2	черновая
10	170	60	250	Чугун СЧ10	2,5	черновая
11	200	70	100	Сталь 40	1,5	черновая
12	250	80	200	Сталь 40Х	1	чистовая
13	160	100	150	Сталь 30	0,8	чистовая
14	100	40	50	Чугун СЧ8	2	черновая
15	120	50	250	Чугун СЧ10	2,5	черновая
16	170	60	100	Сталь 40	1,5	черновая
17	200	70	200	Сталь 40Х	1	чистовая
18	250	80	150	Сталь 30	0,8	чистовая
19	160	100	50	Чугун СЧ8	2	черновая
20	100	40	250	Чугун СЧ10	2,5	черновая

21	120	50	100	Сталь 40	1,5	черновая
22	170	60	200	Сталь 40X	1	чистовая
23	200	70	150	Сталь 30	0,8	чистовая
24	250	80	50	Чугун СЧ8	2	черновая
25	160	100	250	Чугун СЧ10	2,5	черновая
26	100	40	100	Сталь 40	1,5	черновая
27	120	50	200	Сталь 40X	1	чистовая
28	170	60	150	Сталь 30	0,8	чистовая
29	200	70	50	Чугун СЧ8	2	черновая
30	250	80	250	Чугун СЧ10	2,5	черновая

### **7.2.6 Протокол выполнения практической работы № 5 «Расчет поводкового патрона».**

**Цель работы:** ознакомиться с конструкцией поводковых патронов. Приобрести практические навыки в расчете поводковых патронов.

#### **Порядок выполнения работы**

1. Получить задание
2. Вычертить протокол отчета
3. Вычертить схему поводкового патрона
4. Провести расчет параметров поводкового патрона
5. Оформить отчет
6. Защитить работу

#### **Варианты заданий для выполнения практической работы №5**

№ варианта	Обрабатываемый диаметр, мм	Диаметр захвата заготовки, мм	Длина обработки, мм	Материал детали	Глубина резания, мм	Вид обработки
1.	30	60	100	Сталь 40	1,5	чистовая
2	35	30	200	Сталь 40X	1	чистовая
3	40	40	150	Сталь 30	0,8	чистовая
4	45	50	50	Чугун СЧ8	0,75	чистовая
5	50	60	250	Чугун СЧ10	0,5	чистовая
6	55	30	100	Сталь 40	0,4	чистовая

7	60	40	200	Сталь 40Х	1,5	чистовая
8	65	50	150	Сталь 30	1	чистовая
9	70	60	50	Чугун СЧ8	0,8	чистовая
10	75	30	250	Чугун СЧ10	0,75	чистовая
11	80	40	100	Сталь 40	0,5	чистовая
12	31	50	200	Сталь 40Х	0,4	чистовая
13	37	60	150	Сталь 30	1,5	чистовая
14	42	30	50	Чугун СЧ8	1	чистовая
15	47	40	250	Чугун СЧ10	0,8	чистовая
16	52	50	100	Сталь 40	0,75	чистовая
17	57	60	200	Сталь 40Х	0,5	чистовая
18	62	30	150	Сталь 30	0,4	чистовая
19	67	40	50	Чугун СЧ8	1,5	чистовая
20	72	50	250	Чугун СЧ10	1	чистовая
21	77	60	100	Сталь 40	0,8	чистовая
22	85	30	200	Сталь 40Х	0,75	чистовая
23	90	40	150	Сталь 30	0,5	чистовая
24	82	50	50	Чугун СЧ8	0,4	чистовая
25	87	60	250	Чугун СЧ10	1,5	чистовая
26	92	30	100	Сталь 40	1	чистовая
27	97	40	200	Сталь 40Х	0,8	чистовая
28	100	50	150	Сталь 30	0,75	чистовая
29	110	100	50	Чугун СЧ8	0,5	чистовая
30	120	100	250	Чугун СЧ10	0,4	чистовая

### **7.2.7 Протокол выполнения практической работы № 6 «Расчет эксцентрикового зажима».**

**Цель работы:** ознакомиться с конструкцией эксцентриковых зажимов.  
 Приобрести практические навыки в расчете эксцентриковых зажимов.

## Порядок выполнения работы

1. Получить задание
2. Вычертить протокол отчета
3. Вычертить схему эксцентрикового зажима
4. Провести расчет параметров эксцентрикового зажима
5. Оформить отчет
6. Защитить работу

## Варианты заданий для выполнения практической работы №6

№ варианта	Обрабатываемый диаметр, мм	Диаметр захвата заготовки, мм	Длина обработки, мм	Материал детали	Глубина резания, мм	Вид обработки
1.	30	60	100	Сталь 40	1,5	чистовая
2	35	30	200	Сталь 40Х	1	чистовая
3	40	40	150	Сталь 30	0,8	чистовая
4	45	50	50	Чугун СЧ8	0,75	чистовая
5	50	60	250	Чугун СЧ10	0,5	чистовая
6	55	30	100	Сталь 40	0,4	чистовая
7	60	40	200	Сталь 40Х	1,5	чистовая
8	65	50	150	Сталь 30	1	чистовая
9	70	60	50	Чугун СЧ8	0,8	чистовая
10	75	30	250	Чугун СЧ10	0,75	чистовая
11	80	40	100	Сталь 40	0,5	чистовая
12	31	50	200	Сталь 40Х	0,4	чистовая
13	37	60	150	Сталь 30	1,5	чистовая
14	42	30	50	Чугун СЧ8	1	чистовая
15	47	40	250	Чугун СЧ10	0,8	чистовая
16	52	50	100	Сталь 40	0,75	чистовая
17	57	60	200	Сталь 40Х	0,5	чистовая
18	62	30	150	Сталь 30	0,4	чистовая
19	67	40	50	Чугун СЧ8	1,5	чистовая
20	72	50	250	Чугун СЧ10	1	чистовая

21	77	60	100	Сталь 40	0,8	чистовая
22	85	30	200	Сталь 40X	0,75	чистовая
23	90	40	150	Сталь 30	0,5	чистовая
24	82	50	50	Чугун СЧ8	0,4	чистовая
25	87	60	250	Чугун СЧ10	1,5	чистовая
26	92	30	100	Сталь 40	1	чистовая
27	97	40	200	Сталь 40X	0,8	чистовая
28	100	50	150	Сталь 30	0,75	чистовая
29	110	100	50	Чугун СЧ8	0,5	чистовая
30	120	100	250	Чугун СЧ10	0,4	чистовая

### **7.2.7 Протокол выполнения практической работы № 7 «Выбор средств технологического оснащения».**

**Цель работы:** ознакомиться с понятиями о средствах технологического оснащения.

#### **Порядок выполнения работы**

1. Получить задание
2. Вычертить протокол отчета
3. Провести выбор средств технологического оснащения
4. Оформить отчет
5. Защитить работу

#### **Варианты заданий для выполнения практической работы №7.**

№ варианта	Типовой ТП детали...	Тип производства	№ варианта	Типовой ТП детали...	Тип производства
1	вал	единичный	16	вал	единичный
2	вал - шестерня	серийный	17	вал - шестерня	серийный
3	шестерня	массовый	18	шестерня	массовый
4	стакан	единичный	19	стакан	единичный
5	корпус редуктора	серийный	20	корпус редуктора	серийный
6	вал	массовый	21	вал	массовый

7	вал - шестерня	единичный	22	вал - шестерня	единичный
8	шестерня	серийный	23	шестерня	серийный
9	стакан	массовый	24	стакан	массовый
10	корпус редуктора	единичный	25	корпус редуктора	единичный
11	вал	серийный	26	вал	серийный
12	вал - шестерня	массовый	27	вал - шестерня	массовый
13	шестерня	единичный	28	шестерня	единичный
14	стакан	серийный	29	стакан	серийный
15	корпус редуктора	массовый	30	корпус редуктора	массовый

### **Критерии оценки практических работ:**

- «зачтено»: работа выполнена в соответствии с методическими указаниями, оформлена грамотно, студент технически правильно формулирует ответы на рассматриваемые вопросы.
- «не зачтено» работа выполнена с ошибками, студент не имеет представления о рассматриваемых вопросах, либо работа не выполнена.

#### **7.2.8 Лабораторная работа №1. «Проектирование чертежа кулачкового патрона»**

На основе данных расчета практической работы № 3 выполнить чертеж кулачкового патрона с механизированным силовым приводом.

#### **7.2.9 Лабораторная работа №2. «Проектирование чертежа поводкового патрона»**

На основе данных расчета практической работы № 4 выполнить чертеж поводкового патрона с механизированным силовым приводом.

### **Критерии оценки лабораторных работ:**

- «зачтено»: работа выполнена в соответствии с методическими указаниями, оформлена грамотно, студент технически правильно формулирует ответы на рассматриваемые вопросы.
- «не зачтено» работа выполнена с ошибками, студент не имеет представления о рассматриваемых вопросах, либо работа не выполнена

### 7.3. Оценочные средства для промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины

#### 7.3.1. Вопросы к промежуточной аттестации

Семестр \_\_8\_\_

№ п/п	Вопросы к зачету
1	Виды оснастки, классификация приспособлений
2	Установочные элементы приспособлений
3	Типовые схемы установки заготовок
4	Назначение, обозначение и требования, предъявляемые к установочным элементам приспособлений
5	Установка заготовок по плоским технологическим базам
6	Классификация установочных элементов приспособлений
7	Установка заготовок по отверстию
8	Основные опоры для заготовок деталей, устанавливаемых плоскими поверхностями
9	Установка на два отверстия с параллельными осями
10	Вспомогательные опоры для заготовок деталей, устанавливаемых плоскими поверхностями
11	Установка по наружной цилиндрической поверхности
12	Элементы приспособлений для установки заготовок по наружным и внутренним цилиндрическим поверхностям
13	Установка заготовок по центровым отверстиям
14	Элементы приспособлений для установки заготовок одновременно по нескольким поверхностям
15	Установка заготовки по зубчатым поверхностям
16	Назначение, обозначение требования, предъявляемые к зажимным механизмам, методика их выбора
17	Расчет погрешности установки заготовки на станке
18	Винтовые зажимы
19	Зажимные механизмы приспособлений
20	Эксцентрикные зажимы
21	Требования предъявляемые к зажимным механизмам
22	Клиновые зажимы
23	Методика расчета сил резания
24	Рычажные зажимы
25	Классификация зажимных механизмов
26	Комбинированные зажимы
27	Силовые приводы приспособлений
28	Цанговые зажимы
29	Корпуса приспособлений
30	Назначение направляющих и настроечных элементов приспособлений
31	Методика проектирования станочных приспособлений
32	Постоянные кондукторные втулки
33	Приспособления для токарных и круглошлифовальных

	станков
34	Настроечные элементы приспособлений
35	Приспособления для сверлильных станков
36	Назначение механизированных приводов приспособлений, требования к приводам
37	Приспособления для фрезерных станков
38	Пневматические приводы приспособления
39	Служебное назначение приспособлений
40	Пневмогидравлические приводы
41	Классификация приспособлений
42	Вакуумные приводы
43	Основные принципы выбора приспособлений для единичного, серийного и массового производства
44	Гидравлические приводы
45	Основные конструктивные элементы приспособлений
46	Электромеханические приводы
47	Базирование заготовок в приспособлениях
48	Электромагнитные и магнитные приводы
49	Принципы базирования, определенность и неопределенность базирования
50	Назначение корпусов приспособлений, предъявляемые к ним требования
51	Особенности базирования заготовок, обрабатываемых в автоматизированном производстве
52	Универсальные и специализированные станочные приспособления
53	Погрешности базирования и методы их уменьшения
54	Универсальные сборные и разборные приспособления (УСП и СРП)

### 7.3.2. Критерии и нормы оценки

Семестр	Форма проведения промежуточной аттестации	Критерии и нормы оценки			
		«зачтено»	исчерпывающие ответы на вопросы	ответы на	
8	зачет	«не зачтено»	неправильные ответы на вопросы	ответы на	



## 8. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

### 8.1. Обязательная литература

№ п/п	Авторы, составители	Заглавие (заголовок)	Тип (учебник, учебное пособие, учебно-методическое пособие, практикум, др.)	Год издания	Количество в научной библиотеке / Наименование ЭБС
1	А.О. Харченко	Металлообрабатывающие станки и оборудование машиностроительных производств	учебное пособие	2023	ЭБС "ZNANIUM.COM"
2	В. В. Клепиков	Технологическая оснастка. Станочные приспособления	учебное пособие	2022	ЭБС "ZNANIUM.COM"
3	Воронов, Д. Ю., Логинов, Н. Ю.	Силовые приводы технологической оснастки	Учебно-методическое пособие	2021	Репозиторий ТГУ
4	Блюменштейн, В. Ю.	Блюменштейн, В. Ю. Проектирование технологической оснастки : учеб. пособие / В. Ю. Блюменштейн, А. А. Клепцов. - Изд. 5-е, стер. - Санкт-Петербург : Лань, 2023. - 220 с. : ил.	Учебное пособие	2023	ЭБС "Лань"
5	Тарабарин, О. И.	Тарабарин, О. И. Проектирование технологической оснастки в машиностроении : учеб. пособие / О. И. Тарабарин, А. П. Абызов, В. Б. Ступко. - Изд. 2-е, испр. и доп. - Санкт-Петербург : Лань, 2022. - 304 с. : ил.	Учебное пособие	2022	ЭБС "Лань"

## 8.2. Дополнительная литература

№ п/п	Авторы, составители	Заглавие (заголовок)	Тип (учебник, учебное пособие, учебно- методическое пособие, практикум, др.)	Год издания	Количество в научной библиотеке / Наименование ЭБС
1	Зубарев Ю. М.	Расчет и проектирование приспособлений в машиностроении	Учебник	2015	ЭБС "Лань"
3	Иванов В. П.	Оборудование и оснастка промышленного предприятия	Учебное пособие	2016	ЭБС "ZNANIUM.CO M"
4	А. А. Козлов, С. И. Ярыгин	Оборудование и технологическая оснастка машино-строительных производств. Проектирование кулачковых самоцентрирующих патронов	Практикум	2019	Репозиторий ТГУ, ЭБС "Лань"

### 8.3. Перечень профессиональных баз данных и информационных справочных систем

1. Google Scholar – поисковая система по научной литературе. Включает статьи крупных научных издательств, архивы препринтов, публикации на сайтах университетов, научных обществ и других научных организаций. Ищет статьи, в том числе и на русском языке. Что не маловажно, рассчитывает индекс цитирования публикаций и позволяет находить статьи, содержащие ссылки на те, что уже найдены.

2. Российская государственная библиотека (РГБ), г. Москва – <http://www.rsl.ru>.

3. Информационная система "Единое окно доступа к образовательным ресурсам" создана по заказу Федерального агентства по образованию в 2005-2006 гг. На данный период в ЭБ уже собрано более 11 тыс. учебных материалов различных вузов России. В ЭК – более 30 тыс. описаний, а так же есть "Глоссарий" и раздел "Система новостей" по названной тематике. Это уникальный образовательный проект в русскоязычном Интернете. Полный доступ ко всем ресурсам, включая полнотекстовые материалы библиотеки, предоставляется всем пользователям в свободном режиме – <http://window.edu.ru>.

4. Интернет-библиотека образовательных изданий, в которой собраны электронные учебники, справочные и учебные пособия. Удобный поиск по ключевым словам, отдельным темам и отраслям знания – <http://www.edulib.ru>

### 8.4. Перечень программного обеспечения

№ п/п	Наименование ПО	Реквизиты договора (дата, номер, срок действия)
1	Windows: WinPro 10 RUS Upgrd OLP NL Acdmc	договор № 757 от 04.07.2018, срок действия – бессрочно; контракт № 1653 от 14.12.2018, срок действия – бессрочно
2	Office Standard: Office Stdandard 2013 Russian OLP NL AcademicEdition  Office Stdandard 2016 Russian OLP NL AcademicEdition  Office Stdandard 2016 Russian OLP NL AcademicEdition	контракт № 690 от 19.05.2015, срок действия – бессрочно  договор № 757 от 04.07.2018, срок действия – бессрочно  контракт № 727 от 20.07.2016, срок действия – бессрочно
3.	КОМПАС-3D v 18 (Проектирование и конструирование в машиностроении)	контракт № 1198 от 18.11.2019, срок действия – бессрочно

### 8.5. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине

№ п/п	Наименование оборудованных учебных кабинетов, лабораторий, мастерских и др. объектов для проведения практических и лабораторных занятий, помещений для самостоятельной работы обучающихся (номер аудитории)	Перечень основного оборудования
1	Компьютерный класс. Учебная аудитория для проведения	Переносной проектор, экран, компьютерные Столы, стол

№ п/п	<b>Наименование оборудованных учебных кабинетов, лабораторий, мастерских и др. объектов для проведения практических и лабораторных занятий, помещений для самостоятельной работы обучающихся (номер аудитории)</b>	<b>Перечень основного оборудования</b>
	занятий лекционного типа. Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа. Учебная аудитория для курсового проектирования (выполнения курсовых работ). Учебная аудитория для проведения групповых и индивидуальных консультаций. Учебная аудитория для проведения занятий текущего контроля и промежуточной аттестации. (Е-306)	преподавательский, стулья, доска аудиторная, Столы ученические двухместные, ПК
2	Учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа. Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа. Учебная аудитория для курсового проектирования (выполнения курсовых работ). Учебная аудитория для проведения групповых и индивидуальных консультаций. Учебная аудитория для проведения занятий текущего контроля и промежуточной аттестации. (Е-309)	Стол преподавательский, Столы ученические двухместные (моноблок) , стулья, доска аудиторная (меловая), кафедра, проектор, экран, процессор, шкафы
3	Помещение для самостоятельной работы студентов (Г-401)	Столы, стулья, компьютеры
4	Помещение для самостоятельной работы обучающихся (С-508)	Доска аудиторная (меловая), столы ученические, стол преподавательский, стулья, стенды, шкафы.