

Дисциплина (Модуль)	Основы технологии машиностроения				
Содержание	<p>Понятие о машине и ее служебном назначении. Исполнительные поверхности машины и связи между ними. Показатели качества машин. Понятие о точности. Виды поверхностей деталей машин. Основы теории базирования. Позиционные связи и базы в машиностроении. Правило шести точек. Образование комплексных баз. Классификация баз. Назначение баз. Принципы единства и постоянства баз. Теория размерных цепей, основные понятия и определения. Классификация размерных цепей. Методика выявления конструкторских, технологических и измерительных размерных цепей. Размерный анализ технологических процессов. Достижение точности машин в процессе сборки. Обеспечение требуемой точности в процессе сборки машин. Достижение точности сборки методами полной, неполной и групповой взаимозаменяемости. Достижение точности сборки, методами регулирования и пригонки. Точность и виды погрешностей, возникающие при изготовлении деталей. Методы обеспечения точности. Основы разработки технологического процесса сборки машины и изготовления ее деталей. Последовательность разработки технологического процесса сборки. Последовательность разработки технологического процесса изготовления деталей.</p>				
Реализуемые компетенции	ОК-5, ОПК-5, ПК-1, ПК-9				
Результат освоения дисциплин	<p>В результате освоения дисциплины обучающийся должен:</p> <p><b>Знать:</b></p> <p>Основные положения и понятия технологии машиностроения, теорию базирования и теорию размерных связей, как средства обеспечения качества изделий машиностроения; закономерности и связи процессов проектирования и создания машин, метод разработки технологического процесса изготовления машин, принципы производственного процесса изготовления машин, технологию сборки, правила разработки технологического процесса изготовления машиностроительных изделий.</p> <p><b>Уметь:</b></p> <p>Формулировать служебное назначение изделий машиностроения, определять требования к их качеству, определять погрешности обработки и сборки, проводить размерный анализ технологических процессов.</p> <p><b>Владеть:</b></p> <p>Навыками оформления технологической документации в соответствии с требованиями ЕСТД; навыками работы на компьютерной технике с графическими пакетами для получения технологических документов.</p>				
Трудоемкость з.е.	4 ЗЕТ (144 ч.)				
Объем знаний, часов	Всего	Лекций	Практических (семинарских) занятий	Лабораторных занятий	Самостоятельная работа
	144	17	17	17	57
	В том числе в интерактивной форме	6	6	-	
Форма самостоятельной	Самостоятельная подготовка к темам практических занятий; подготовка докладов, рефератов, подбор и изучение литературных источников, ра-				

работы студентов	бота с периодической печатью, оформление мультимедийных презентаций учебных разделов и тем, слайдового сопровождения докладов и т.д.
Формы отчетности (в том числе по семестрам)	Экзамен – 6 семестр (1 ЗЕТ=36 ч.)

**Зав.кафедрой**



**К.Д.Махмудов**

**Директор филиала**



**М.К.Гасанов**