

АННОТАЦИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ ДИСЦИПЛИНЫ «Основы технологии машиностроения»

по основной профессиональной образовательной программе по направлению подготовки
15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств»
(уровень бакалавриата)

Направленность (профиль): Технология машиностроения

Общий объем дисциплины – 7 з.е. (252 часов)

Форма промежуточной аттестации – Экзамен.

В результате освоения дисциплины у обучающихся должны быть сформированы компетенции с соответствующими индикаторами их достижения:

- ОПК-5.1: Применяет основные закономерности процессов изготовления машиностроительных изделий;
- ОПК-5.2: Анализирует и выбирает варианты изготовления машиностроительных изделий при наименьших затратах общественного труда;
- ОПК-7.1: Разрабатывает техническую и технологическую документацию;
- ОПК-8.1: Способен анализировать и разрабатывать варианты технологических процессов для машиностроительного производства;
- ОПК-9.1: Демонстрирует знания нормативной документации для проектирования изделий машиностроения;
- ОПК-9.2: Описывает объекты и процессы машиностроения с использованием профессиональной терминологии;
- ОПК-9.3: Формулирует содержание этапов проектирования изделий машиностроения;

Содержание дисциплины:

Дисциплина «Основы технологии машиностроения» включает в себя следующие разделы:

Форма обучения заочная. Семестр 7.

1. Основные понятия. Производственный и технологический процессы в машиностроении. Технологическая операция и ее структура. Типы производства и формы его организации.

2. Машина как объект производства. Изделие, виды изделий. Служебное назначение машины, деталей и их поверхностей. Качество машины. Технологичность конструкции изделия. Точность в машиностроении, явление рассеяния характеристик точности. Качество поверхности деталей.

3. Теоретические основы процесса достижения качества изделий. Основные положения теории базирования. Классификация баз.

Теория размерных цепей. Методы расчета. Методы достижения точности замыкающего звена.

Методы обеспечения точности при обработке деталей. Погрешность обработки и её составляющие. Выбор технологических баз.

Разработал:
заведующий кафедрой
кафедры ТМ

А.В. Балашов

Проверил:
Декан ФСТ

С.В. Ананьин