

2013

Министерство образования и науки Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего профессионального образования
«Владимирский государственный университет
имени Александра Григорьевича и Николая Григорьевича Столетовых»
(ВлГУ)



УТВЕРЖДАЮ
Проректор
по учебно-методической работе

 А.А.Панфилов
 « 10 » _____ 11 2015 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ
«ТЕХНОЛОГИЯ ДВИГАТЕЛЕСТРОЕНИЯ»

Направление подготовки 13.03.03 «Энергетическое машиностроение»

Профиль/программа подготовки Двигатели внутреннего сгорания

Уровень высшего образования: бакалавриат

Форма обучения: очная

Семестр	Трудоем- кость зач. ед, час.	Лек- ций, час.	Практич. занятий, час.	Лаборат. работ, час.	СРС, час.	Форма промежуточного контроля (экз./зачет)
7-й	2, 72	18	-	18	36	зачет с оценкой
Итого	2, 72	18	-	18	36	зачет с оценкой

г. Владимир, 2015 г.

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Целями освоения дисциплины «Технологии двигателестроения» являются: ознакомление обучающихся с современными проблемами отечественного и мирового машиностроения, путями и способами совершенствования существующих средств производства, перспективами создания и применения новой техники и технологии, удовлетворяющей современным требованиям машиностроительного комплекса, а так же основными аспектами государственной комплексной программы развития машиностроения России.

Задачи изучения дисциплины:

- ознакомление студентов с основными проблемами мирового и отечественного машиностроительного комплекса;
- получение теоретических навыков по оценке возможностей применения существующих средств производства, а так же перспективности их модернизации для применения на предприятиях машиностроительного комплекса;
- ознакомление студентов с современными технологическими методами обработки конструкционных материалов, применяемых в двигателестроении.

Виды учебной работы: лекционные и лабораторные занятия. Изучение дисциплины заканчивается зачетом с оценкой в 7-м семестре.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОПОП ВО

Данная дисциплина по своему содержанию и логическому построению в учебном процессе подготовки бакалавра связана непосредственно с такими дисциплинами как «Начертательная геометрия», «Инженерная графика», «Материаловедение», «Технология конструкционных материалов», «Детали машин и основы конструирования» и др.

Студенты должны знать основы организации машиностроительного производства, владеть знаниями в области моделирования объектов машиностроения, иметь навыки анализа научной информации, применять элементы высшей математики и математической статистики для описания технологических систем двигателестроения.

Изучение данной дисциплины необходимо для выполнения курсовых работ и проектов с использованием современных инструментальных средств, научно-исследовательских работ, и написания выпускной работы.

3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

В процессе освоения дисциплины «Технология двигателестроения» у студентов развивается следующая компетенция:

Профессиональная:

– готовность разрабатывать и применять энергоэффективные машины, установки, двигатели и аппараты по производству, преобразованию и потреблению различных форм энергии (ПК-9)

В результате освоения дисциплины **студент** должен

Знать:

– методы обработки основных деталей двигателей

Уметь:

– составить простейшие карты обработки деталей двигателей

Владеть:

– методами подбора оборудования для обработки деталей двигателей.

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

«Технология двигателестроения»

7 семестр: общая трудоемкость дисциплины составляет 2 зачетные единицы, 72 часа.

№ п/п	Раздел (тема) дисциплины	Семестр	Неделя семестра	Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студентов и трудоемкость (в часах)					Объем учебной работы, с применением интерактивных методов (в часах / %)	Формы текущего контроля успеваемости (по неделям семестра), форма промежуточной аттестации (по семестрам)
				Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	СРС	Контрольная работа		
1	Раздел 1. Введение. Определение типов производств. Теория базирования. Классификация баз. Понятие о точности обработки. Значение точности в машиностроительном производстве. Параметры точности.	7	1-5	6	-	6	12		6/50	Рейтинг-контроль №1
2	Раздел 2. Выбор метода получения заготовки. Разработка технологического процесса изготовления деталей машин. Структура технологической операции: установ, позиция, технологический и вспомогательный переходы, рабочий и вспомогательный ходы.	7	6-12	6	-	6	12		6/50	Рейтинг-контроль №2
3	Раздел 3. Обработка деталей на металлорежущих станках: токарных, сверлильных, фрезерных. Выбор методов обработки поверхностей заготовки. Расчет припусков и норм времени на операции.	7	13-18	6	-	6	12		6/50	Рейтинг-контроль №3
	Промежуточная аттестация									Зачет с оценкой
	Итого за 7-й семестр 72 ч.			18	-	18	36		18/50	

Тематический план лекций

Раздел 1.

Введение. Цель и задачи дисциплины «Технология двигателестроения», ее связь с общетеоретическими и специальными дисциплинами. Определение типов производств. Типы машиностроительных производств: единичное, серийное, массовое; их технологические характеристики. Виды организации производственных процессов. Теория базирования. Классификация баз. Понятие о точности обработки. Значение точности в машиностроительном производстве. Параметры точности.

Раздел 2.

Выбор метода получения заготовки. Литейное производство. Общие сведения. Сущность литейного производства. Литейные свойства сплавов. Шихтовые материалы. Применяемые литейные сплавы. Кузнечно-штамповочное производство. Общие сведения. Понятия о пластической деформации. Факторы, влияющие на пластичность и сопротивление деформированию. Упрочнение при холодной деформации. Деформация при повышенных температурах. Явление возврата и кристаллизации. Влияние температуры на механические свойства металла. Разработка технологического процесса изготовления деталей машин. Структура технологической операции: установ, позиция, технологический и вспомогательный переходы, рабочий и вспомогательный ходы. Этапы разработки технологических процессов изготовления деталей. Анализ технических требований на деталь и технологичности ее конструкции. Выбор вида и способа получения заготовки. Обоснование последовательности обработки поверхностей заготовки.

Раздел 3.

Обработка деталей на металлорежущих станках: токарных, сверлильных, фрезерных. Характеристика метода точения и его разновидности. Форма резца и его поверхности. Геометрия резца. Размеры и форма слоя металла, снимаемого резцом. Сверление. Разновидности сверлильных операций. Форма и геометрия спирального сверла. Типы фрез и технологическая оснастка фрезерных станков. Схемы обработки заготовок на фрезерных станках. Выбор методов обработки поверхностей заготовки. Расчет припусков и норм времени на операции.

Тематический план лабораторных занятий

Номер работы	Тема	Кол-во часов аудиторных занятий
1	Обработка корпусных деталей на многооперационных станках	4
2	Выбор оптимального маршрута обработки поверхностей корпусной детали на многооперационной станке.	4
3	Техническое нормирование работ, выполняемых на станках с ЧПУ	4
4	Обработка пространственно-сложных поверхностей на станках с ЧПУ	6
	Итого	18

5. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

На практических работах используются активные формы обучения, включающие компьютерные симуляции, деловые игры, разбор конкретных ситуаций, проблемное изложение материала, постановку и разрешение проблем при активном участии студентов, работа над проектами в команде, а также такие формы активизации студентов как защита рефератов, выполнение индивидуальных заданий, участие в НИРовских работах, выполняемых на кафедре.

6. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ, ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ;

УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ СТУДЕНТОВ

Вопросы для проведения рейтинг-контроля №1

1. Цель и задачи дисциплины «Технология двигателестроения», ее связь с общетеоретическими и специальными дисциплинами.
2. Типы машиностроительных производств: единичное, серийное, массовое; их технологические характеристики.
3. Определение типов производств.
4. Виды организации производственных процессов.
5. Теория базирования.
6. Классификация баз.
7. Понятие о точности обработки.
8. Значение точности в машиностроительном производстве. Параметры точности.

Вопросы для проведения рейтинг-контроля №2

1. Выбор метода получения заготовки.
2. Литейное производство. Общие сведения. Сущность литейного производства.
3. Литейные свойства сплавов. Шихтовые материалы. Применяемые литейные сплавы.
4. Кузнечно-штамповочное производство. Общие сведения. Явление возврата и кристаллизации. Влияние температуры на механические свойства металла.
5. Понятия о пластической деформации. Факторы, влияющие на пластичность и сопротивление деформированию.
6. Упрочнение при холодной деформации. Деформация при повышенных температурах.
7. Разработка технологического процесса изготовления деталей машин.
8. Структура технологической операции: установ, позиция, технологический и вспомогательный переходы, рабочий и вспомогательный ходы.
9. Этапы разработки технологических процессов изготовления деталей.
10. Анализ технических требований на деталь и технологичности ее конструкции.

Вопросы для проведения рейтинг-контроля №3

1. Обработка деталей на металлорежущих станках: токарных, сверлильных, фрезерных.
2. Характеристика метода точения и его разновидности.
3. Форма резца и его поверхности. Геометрия резца.
4. Размеры и форма слоя металла, снимаемого резцом.
5. Сверление. Разновидности сверлильных операций.
6. Форма и геометрия спирального сверла.
7. Типы фрез и технологическая оснастка фрезерных станков.
8. Схемы обработки заготовок на фрезерных станках.
9. Выбор методов обработки поверхностей заготовки.
10. Расчет припусков и норм времени на операции.

Вопросы для подготовки к промежуточной аттестации – зачету с оценкой

1. Цель и задачи дисциплины «Технология двигателестроения», ее связь с общетеоретическими и специальными дисциплинами.

2. Типы машиностроительных производств: единичное, серийное, массовое; их технологические характеристики.
3. Определение типов производств.
4. Виды организации производственных процессов.
5. Теория базирования.
6. Классификация баз.
7. Понятие о точности обработки.
8. Значение точности в машиностроительном производстве. Параметры точности.
9. Выбор метода получения заготовки.
10. Литейное производство. Общие сведения. Сущность литейного производства.
11. Литейные свойства сплавов. Шихтовые материалы. Применяемые литейные сплавы.
12. Кузнечно-штамповочное производство. Общие сведения. Явление возврата и кристаллизации. Влияние температуры на механические свойства металла.
13. Понятия о пластической деформации. Факторы, влияющие на пластичность и сопротивление деформированию.
14. Упрочнение при холодной деформации. Деформация при повышенных температурах.
15. Разработка технологического процесса изготовления деталей машин.
16. Структура технологической операции: установ, позиция, технологический и вспомогательный переходы, рабочий и вспомогательный ходы.
17. Этапы разработки технологических процессов изготовления деталей.
18. Анализ технических требований на деталь и технологичности ее конструкции.
19. Обработка деталей на металлорежущих станках: токарных, сверлильных, фрезерных.
20. Характеристика метода точения и его разновидности.
21. Форма резца и его поверхности. Геометрия резца.
22. Размеры и форма слоя металла, снимаемого резцом.
23. Сверление. Разновидности сверлильных операций.
24. Форма и геометрия спирального сверла.
25. Типы фрез и технологическая оснастка фрезерных станков.
26. Схемы обработки заготовок на фрезерных станках.
27. Выбор методов обработки поверхностей заготовки.
28. Расчет припусков и норм времени на операции.

Самостоятельная работа студентов

Темы для самостоятельного изучения и оформления по разделу 1:

Типы машиностроительных производств. Виды организации производственных процессов. История развития мирового машиностроения. Теория базирования. Классификация баз. Параметры точности.

Темы для самостоятельного изучения и оформления по разделу 2:

Традиционные технологии для обработки изделий машиностроения. Способы воздействия на обрабатываемую поверхность. Технологические показатели традиционных методов обработки. Комбинированные методы обработки. Классификация нетрадиционных методов обработки. Применение станков с ЧПУ с высокими скоростями резания для обработки сверхпрочных машиностроительных материалов.

Темы для самостоятельного изучения и оформления по разделу 3:

Обработка деталей на металлорежущих станках: токарных, сверлильных, фрезерных. Выбор методов обработки поверхностей заготовки. Расчет припусков и норм времени на операции.

7. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

а) Основная литература (библиотечная система ВлГУ):

1. Электронное издание на основе: Основы технологии машиностроения: учебник для вузов. - М.: Машиностроение, 2013. - 568 с.: ил. - ISBN 978-5-94275-669-7. Режим доступа: <http://www.studentlibrary.ru/book/ISBN9785942756697.html>.
2. Современное металлообрабатывающее оборудование [Электронный ресурс] / Сибикин М.Ю. - М.: Машиностроение, 2013.
Режим доступа: <http://www.studentlibrary.ru/book/ISBN9785942757120.html>.
3. Высокие технологии размерной обработки в машиностроении [Электронный ресурс] : Учебник для вузов / А.Д. Никифоров, А.Н. Ковшов, Ю.Ф. Назаров, А.Г. Схиртладзе. - М.: Абрис, 2012. Режим доступа: <http://www.studentlibrary.ru/book/ISBN9785437200575.html>.

б) Дополнительная литература (библиотечная система ВлГУ):

1. Электронное издание на основе: Лабораторные и практические работы по технологии машиностроения: учеб. пособие / В. Ф. Безъязычный, В. В. Непомилуев, А. Н. Семенов, и др.; под общ. ред. В. Ф. Безъязычного. - М.: Машиностроение, 2013. - 600 с.: ил. - ISBN 978-5-94275-697-0.
Режим доступа: <http://www.studentlibrary.ru/book/ISBN9785942756970.html>.
2. Желобова Т.А. Технология машиностроения [Электронный ресурс]: методические указания к лабораторным работам по обработке деталей на станках с ЧПУ / Т.А. Желобова; Владимирский государственный университет (ВлГУ), Кафедра технологии машиностроения. – Электронные текстовые данные (1 файл: 2,43 Мб). – Владимир: Владимирский государственный университет (ВлГУ), 2011. – 28 с.: ил., табл. – Заглавие с титула экрана. – Библиогр.: с. 27. – Свободный доступ. – Microsoft Office Word.
Режим доступа: URL: <http://e.lib.vlsu.ru:80/handle/123456789/2125>.
3. Материалы и методы нанотехнологий [Электронный ресурс] : учебное пособие / В. В. Старостин. - 3-е изд. (эл.). - М. : БИНОМ. Лаборатория знаний, 2012. -431 с. : ил.- (Нанотехнологии). - ISBN 978-5-9963-1444-7. Режим доступа: <http://www.studentlibrary.ru/book/ISBN9785996314447.html>.

г) периодические издания:

1. Вестник машиностроения: научно-технический и производственный журнал. — Москва: Машиностроение.
2. СТИН: научно-технический журнал. — Москва: ООО "СТИН".

г) Интернет-ресурсы:

Информационно-поисковая система Первый Машиностроительный Портал: www.1bm.ru
Источник отраслевой информации «Портал машиностроение»: www.mashportal.ru
Портал «и-Маш»: «Будущее российского машиностроения»: <http://pr.bmstu.ru/?p=16464>
Издание о бизнесе и технологиях: www.equipnet.ru/articles/machine/
Торговый портал по машиностроению и оборудованию «ОПТМАШ-В2В»: <http://www.optmach.ru/>
Машиностроительный ресурс: www.i-mash.ru
Деловой, научно-технический журнал о машиностроении «Современное машиностроение»: <http://www.sovmash.com/>

8. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Теоретические занятия, проводятся в аудитории, оснащенной мультимедийным оборудованием, сопровождаются показом презентаций; практические занятия - в ауд. 123-2, 121-2, 118-4, 119-4, 234-2, 235-2 ВлГУ. Указанные аудитории представляют собой компьютерные классы МТФ на 15 рабочих мест каждый, а также лаборатории с размещенным высокотехнологичным оборудованием. В лабораториях установлены:

- установка для ионно-плазменного напыления наноструктурированных покрытий;
- многофункциональный токарный станок с ЧПУ фирмы ЭМСО модели TURN-155;
- многофункциональный фрезерный станок с ЧПУ фирмы HAAS;
- четырехосевой эрозионный прошивной станок CHMER CM-A53C + 75N;
- пятиосевой эрозионный вырезной станок Mitsubishi VA-8;
- лазерный комплекс для термоупрочнения и раскроя материала;
- средства контроля и диагностики физико-механических свойств;
- обрабатывающий центр Qwazer фирмы HEIDENHEIN.

Классы укомплектованы компьютерами на базе процессоров *Intel Pentium core dual, 2gb*.

Рабочая программа дисциплины составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО по направлению 13.03.03 «Энергетическое машиностроение»

Рабочую программу составил _____ М- Елкин А.И.
(ФИО, подпись)

Рецензент
(представитель работодателя) _____
главный специалист ООО «ЗИП «КТЗ» г. Владимир / А.Р. Кульчицкий /
(место работы, должность, ФИО, подпись)

Программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры «Технология машиностроения»

Протокол № 311 от 10.11.2015 года

Заведующий кафедрой _____ Мерзлов В.В.
(ФИО, подпись)

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании учебно-методической комиссии направления 13.03.03 «Энергетическое машиностроение»

Протокол № 9 от 10.11.15 года

Председатель комиссии _____ Гуськов В.Ф.
(ФИО, подпись)

ЛИСТ ПЕРЕУТВЕРЖДЕНИЯ

РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ ТЕХНОЛОГИЯ ДВИГАТЕЛЕСТРОЕНИЯ

Рабочая программа одобрена на 2016/2017 учебный год

Протокол заседания кафедры № 2 от 06.09.2016 года

Заведующий кафедрой  В.Ф. Гуськов

Рабочая программа одобрена на _____ учебный год

Протокол заседания кафедры № _____ от _____ года

Заведующий кафедрой _____

Рабочая программа одобрена на _____ учебный год

Протокол заседания кафедры № _____ от _____ года

Заведующий кафедрой _____