

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации  
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Курганский государственный университет»  
(КГУ)  
Кафедра «Технология машиностроения,  
металлорежущие станки и инструменты»

УТВЕРЖДАЮ  
Первый проректор ФГБОУ ВО «Курганский  
государственный университет»  
  
Г.Р. Змызгова  
2021 г.

Рабочая программа учебной дисциплины  
**ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ  
АВТОМАТИЗИРОВАННОГО ПРОИЗВОДСТВА**

образовательной программы высшего образования –  
программы бакалавриата

27. 03.04 «Управление в технических системах».

Направленность: «Системы и технические средства автоматизации и управ-  
ления»

Форма обучения: очная, заочная

Курган 2021г.

Рабочая программа дисциплины «Технологическое оборудование автоматизированного производства» составлена в соответствии с учебными планами по программе бакалавриата «Управление в технических системах». («Системы и технические средства автоматизации и управления») утвержденными:

- для очной формы обучения 30 августа 2021 года;
- для заочной формы обучения 30 августа 2021 года.

Рабочая программа дисциплины одобрена на заседании кафедры «Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты».

24 октября 2021 года, протокол заседания кафедры ТМСИ № 2

Рабочую программу составил:  
профессор



В.И.Курдюков

Согласовано:  
Заведующий кафедрой ТМСИ  
доцент, канд. техн. наук



М.В. Давыдова

Заведующий кафедрой АПП



И.А. Иванова

Специалист по учебно-методической работе  
учебно-методического отдела



Г.В. Казанкова

Начальник Управления  
образовательной деятельности  
доц., канд. техн. наук



С.Н. Синецын

## 1. ОБЪЕМ ДИСЦИПЛИНЫ

Всего:

- очная форма обучения: 3 зачетных единицы трудоемкости (108 академических часов);
- заочная форма обучения: 3 зачетных единицы трудоемкости (108 академических часов)

Вид учебной работы	Очная форма		Заочная форма	
	На всю дисциплину	Семестр	На всю дисциплину	Семестр
		5		6
<b>Аудиторные занятия (всего часов), в том числе:</b>	36	36	6	6
Лекции	16	16	6	2
Лабораторные работы	16	16	-	4
Практические занятия	4	4	-	-
<b>Самостоятельная работа (всего часов), в том числе:</b>	72	72	102	102
Контрольная работа	-	-	18	18
Подготовка к экзамену (зачету)	18	18	18	18
Другие виды самостоятельной работы	54	54	84	66
<b>Вид промежуточной аттестации (зачет, экзамен):</b>	зач	зач	зач.	зач.
<b>Общая трудоемкость дисциплины и трудоемкость по семестрам в часах:</b>	108	108	108	108



## **2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ**

Дисциплина «Технологическое оборудование автоматизированного производства» относится к вариативной части блока 1, дисциплин по выбору.

Изучение дисциплины базируется на результатах обучения, сформированных при изучении следующих дисциплин:

- физика;
- прикладная механика;
- инженерная и компьютерная графика.

Результаты обучения необходимы для выполнения контрольной работы и курсового проекта по дисциплинам «Автоматизация технологических процессов и производств» и «Проектирование автоматизированных систем» соответственно, а также при выполнении выпускной квалификационной работы при разработке проектов по модернизации автоматизированных систем и комплексов.

## **3. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ**

Целью освоения дисциплины "Технологическое оборудование автоматизированного производства" являются: приобретение студентами знаний по устройству основных типов современного металлообрабатывающего оборудования, тенденциям его развития и эффективного использования в гибком автоматизированном производстве изделий машиностроения.

Задачами освоения дисциплины являются формирование у студентов системного подхода при структурном анализе конструкции и работы металлоорежущих станков; освоение методов эксплуатации и наладки оборудования в условиях гибкого производства.

Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины:  
ПК-7 – Способен проводить техническое оснащение рабочих мест и размещение технологического оборудования;

ПК-16 - Способен разрабатывать инструкции для обслуживающего персонала по эксплуатации используемых технического оборудования и программного обеспечения;

В результате изучения дисциплины студенты должны:

- обладать способностью собирать и анализировать исходные информационные данные для проектирования средств и систем автоматизации, контроля, технологического оснащения, диагностики, испытаний, управления качеством продукции;



участвовать в работах по расчету и проектированию процессов изготовления продукции, средств и систем автоматизации с использованием современных информационных технологий ;

- участвовать в разработке планов, программ, методик, связанных с автоматизацией технологических процессов и производств, в работах по надзору за состоянием средств автоматизации и управления, оборудования, выявлению их резервов, определению причин недостатков и возникающих неисправностей при эксплуатации, принятию мер по их устранению и повышению эффективности использования;

- участвовать в работах по практическому техническому оснащению рабочих мест, размещению основного и вспомогательного оборудования, средств автоматизации, управления, контроля, диагностики и испытаний, а также по их внедрению на производстве).

В рамках освоения дисциплины «Технологическое оборудование автоматизированного производства» обучающиеся готовятся к решению следующих профессиональных задач:

- участие в работе по техническому оснащению рабочих мест, размещению основного и вспомогательного оборудования и средств автоматизации, выполнять работы по расчету и проектированию процессов изготовления продукции, средств и систем автоматизации с использованием современных информационных технологий.

- участие в работе по практическому внедрению в производство современных методов и средств автоматизации, контроля, диагностики и управления изготовлением продукции, для выполнения работ связанных с автоматизацией технологических процессов и производств.

## 4. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

### 4.1. Учебно-тематический план

Рубеж	Номер раздела, темы	Наименование раздела, темы	Лекции		Лабораторные работы		Практические занятия	
			Очная	Заочная	Очная	Заочная	Очная	Заочная
Рубеж 1	1	Станки и станочные системы автоматизированного производства. Классификация и основные типы станочных систем.	2	0,2	4	-	-	-
	2	Структура станка, структура устройств ЧПУ, их классификация, методы формообразования поверхностей на станках, процесс резания и его характеристики	3	0,5	4	4	4	-
	3	Устройство и работа основных механизмов станков с ЧПУ	3	0,5	4	-	-	-



участвовать в работах по расчету и проектированию процессов изготовления продукции, средств и систем автоматизации с использованием современных информационных технологий ;

- участвовать в разработке планов, программ, методик, связанных с автоматизацией технологических процессов и производств, в работах по надзору за состоянием средств автоматизации и управления, оборудования, выявлению их резервов, определению причин недостатков и возникающих неисправностей при эксплуатации, принятию мер по их устранению и повышению эффективности использования;

- участвовать в работах по практическому техническому оснащению рабочих мест, размещению основного и вспомогательного оборудования, средств автоматизации, управления, контроля, диагностики и испытаний, а также по их внедрению на производстве).

В рамках освоения дисциплины «Технологическое оборудование автоматизированного производства» обучающиеся готовятся к решению следующих профессиональных задач:

- участие в работе по техническому оснащению рабочих мест, размещению основного и вспомогательного оборудования и средств автоматизации, выполнять работы по расчету и проектированию процессов изготовления продукции, средств и систем автоматизации с использованием современных информационных технологий.

- участие в работе по практическому внедрению в производство современных методов и средств автоматизации, контроля, диагностики и управления изготовлением продукции, для выполнения работ связанных с автоматизацией технологических процессов и производств.

## 4. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

### 4.1. Учебно-тематический план

Рубеж	Номер раздела, темы	Наименование раздела, темы	Лекции		Лабораторные работы		Практические занятия	
			Очная	Заочная	Очная	Заочная	Очная	Заочная
Рубеж 1	1	Станки и станочные системы автоматизированного производства. Классификация и основные типы станочных систем.	2	0,2	4	-	-	-
	2	Структура станка, структура устройств ЧПУ, их классификация, методы формообразования поверхностей на станках, процесс резания и его характеристики	3	0,5	4	4	4	-
	3	Устройство и работа основных механизмов станков с ЧПУ	3	0,5	4	-	-	-



Механизмы автоматической смены инструментов (АСИ) станков с ЧПУ. Механизмы АСИ типа револьверных головок и механизмы с магазином сменных инструментов. Устройство револьверных головок токарно - фрезерных станков с вращающимся инструментом.

**Тема 4. Станки с ЧПУ и роботизированные технологические комплексы (РТК) для обработки тел вращения.**

Требования к станкам, применяемым в РТК. Типовая структура РТК. Роботы, применяемые в РТК, их классификация. Компонентные решения РТК на базе токарных обрабатывающих центров с ЧПУ типа ТС1720Ф4, ТС16К20Ф3: расположение станков, тип и расположение роботов, тип и расположение столов для хранения заготовок. Особенности конструкций механизмов АСИ.

**Тема 5. Гибкие производственные модули для обработки призматических деталей, их устройство.**

Фрезерные обрабатывающие центры типа ФС130МФ3/Ф4/Ф5. Гибкие производственные модули, область применения, особенности компоновки. Устройство типовых узлов ГПМ: механизмы смены инструментов и заготовок, поворотных столов.

### 4.3. Лабораторные работы

Номер раздела, темы	Наименование раздела, темы	Наименование лабораторной работы	Норматив времени, час	
			Очная форма обучения	Заочная форма обучения
1	Станки и станочные системы автоматизированного производства. Классификация и основные типы станочных систем.	«Изучение конструкции и настройка токарного станка на различные виды работ»	4	-
2	Структура станка, структура устройства ЧПУ, методы формообразования поверхностей на станках, процесс резания и его характеристики.	«Настройка зубофрезерного станка на нарезание зубьев цилиндрических зубчатых колес»	4	4
3	Устройство и работа типовых механизмов станков с ЧПУ.	«Анализ конструкций и структур приводов главного движения металлорежущих станков»	4	-



4	Станки с ЧПУ и роботизированные технологические комплексы (РТК) для обработки тел вращения.	«Изучение конструкции и настройка фрезерного станка с ЧПУ»	4	-
<b>Итого</b>			<b>16</b>	<b>4</b>

#### 4.4. Практические занятия (для очной формы обучения).

Номер раздела, темы	Наименование раздела, темы	Наименование практического занятия	Норматив времени, час	
2	Структура станка, структура устройств ЧПУ, их классификация, методы формообразования поверхностей на станках, процесс резания и его характеристики	Кинематика станков с ЧПУ	4	-
<b>Итого</b>			<b>4</b>	<b>-</b>

#### 4.5. Контрольная работа (для заочной формы обучения).

Контрольная работа выполняется согласно методических рекомендаций.

### 5. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ СТУДЕНТОВ

#### ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ

При прослушивании лекций рекомендуется в конспекте отмечать все важные моменты, на которых заостряет внимание преподаватель, в частности те, которые направлены на качественное выполнение соответствующей лабораторной работы.

Преподавателем запланировано использование при чтении лекций технологии учебной дискуссии. Поэтому рекомендуется фиксировать для себя интересные моменты с целью их активного обсуждения на дискуссии в конце лекции.

Залогом качественного выполнения лабораторных работ является самостоятельная подготовка к ним накануне путем повторения материалов лекций. Рекомендуется подготовить вопросы по неясным моментам и обсудить их с преподавателем в начале лабораторной работы.

Преподавателем запланировано применение на лабораторных и практических занятиях разбор конкретных ситуаций. Поэтому приветствуется групповой метод выполнения лабораторных работ и защиты отчетов, а также взаимооценка и обсуждение результатов выполнения лабораторных работ.

Для текущего контроля успеваемости по очной форме обучения преподавателем используется балльно-рейтинговая система контроля и оценки академической активности. Поэтому рекомендуется тщательно прорабатывать материал дисциплины при самостоятельной работе, участвовать во всех формах обсуждения и взаимодействия: на лекциях, на лабораторных и практических занятиях в целях лучшего освоения материала и получения высокой оценки по результатам освоения дисциплины.



Подготовка к практическим занятиям (по одному часу на каждое занятие)	4	-
Подготовка к рубежным контролям (два часа на каждый рубеж)	4	-
Выполнение контрольных работ	-	18
Подготовка к зачету	18	18
Подготовка к экзамену	-	-
<b>Всего:</b>	<b>72</b>	<b>102</b>

## 6. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ АТТЕСТАЦИИ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

### 6.1. Перечень оценочных средств

1. Балльно-рейтинговая система контроля и оценки академической активности студентов в КГУ (для очной формы обучения)
2. Отчеты бакалавров по лабораторным и практическим работам.
3. Банк тестовых заданий к рубежным контролям № 1, № 2 (очная форма).
4. Задания к практическим работам (очная форма обучения).
5. Домашнее задание (очная и заочная формы обучения).
6. Банк тестовых заданий к зачету
7. Контрольная работа (для заочной формы обучения).

### 6.2. Система балльно-рейтинговой оценки Очная форма обучения

№	Наименование	Содержание						
		Распределение баллов						
		Вид учебной работы:	Посещение лекций	Защита лабораторных работ	Посещение практических занятий	Рубежный контроль №1	Рубежный контроль №2	Экзамен
1	Распределение баллов за семестры по видам учебной работы, сроки сдачи учебной работы (доводятся до сведения бакалавров на первом учебном занятии)	Балльная оценка	2	1	2	17	17	30
Примечания:		За прослушанные лекции, всего 16 баллов	4б. за 4-х часов. л.р.; всего 16 баллов	2б. за 2х часов. прак. работу, всего 4 баллов	На 5-й лекции, всего 17 баллов	На 8й лекции, всего 17 баллов	Всего 30 баллов	
2		Критерий пересчета баллов в традиционную оценку по итогам работы в семестре и зачета	60 и менее баллов – неудовлетворительно; 61...73 – удовлетворительно; 74... 90 – хорошо; 91...100 – отлично					



3	Критерии допуска к промежуточной аттестации, возможности получения автоматического зачета (экзаменационной оценки) по дисциплине, возможность получения бонусных баллов	<p>Для допуска к промежуточной аттестации (зачету) студент должен набрать по итогам текущего и рубежного контроля не менее 50 баллов, выполнить практические работы, выполнить и защитить все лабораторные работы.</p> <p>Для получения зачета «автоматически» студенту необходимо набрать следующее минимальное количество баллов – 61.</p> <p>По согласованию с преподавателем бакалавру могут быть добавлены дополнительные (бонусные) баллы за активное участие в научной и методической работе, оригинальность принятых решений в ходе выполнения лабораторных и практических работ, за участие в значимых учебных и внеучебных мероприятиях кафедры.</p>
4	Формы и виды учебной работы для неуспевающих (восстановившихся на курсе обучения) бакалавров для получения недостающих баллов в конце семестра	<p>В случае если к промежуточной аттестации набрана сумма менее 50 баллов, студенту необходимо набрать недостающее количество баллов за счет выполнения дополнительных заданий, до конца последней (зачетной) недели семестра. При этом необходимо проработать материал всех пропущенных лабораторных работ.</p> <p>Формы дополнительных заданий (назначаются преподавателем):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- выполнение индивидуальных заданий по материалам пропущенных лабораторных и практических работ (1...2 балла);</li> <li>- прохождение рубежного контроля (баллы в зависимости от рубежа).</li> </ul> <p>Ликвидация академических задолженностей, возникших из-за разности в учебных планах при переводе или восстановлении, проводится путем выполнения дополнительных заданий, форма и объем которых определяется преподавателем.</p>

### 6.3. Процедура оценивания результатов освоения дисциплины

#### 6.3.1 Очная форма обучения

Рубежные контроли и зачет проводятся в форме письменного тестирования.

Перед проведением каждого рубежного контроля преподаватель прорабатывает со студентами основной материал соответствующих разделов дисциплины в форме краткой лекции-дискуссии.

Варианты тестовых заданий для рубежных контролей № 1 и № 2 состоят из 17 вопросов.

На каждое тестирование при рубежном контроле студенту отводится время не менее 30 минут.

Преподаватель оценивает в баллах результаты тестирования каждого студента по количеству правильных ответов и заносит в ведомость учета текущей успеваемости.

Зачетный тест состоит из 30 вопросов. Количество баллов по результатам зачета соответствует количеству правильных ответов студента на вопросы теста. Время, отводимое студенту на зачетный тест, составляет 0,5 часа.

Результаты текущего контроля успеваемости и зачета заносятся преподавателем соответственно в зачетную ведомость, которая сдается в организационный отдел института в день зачета, а также выставляются в зачетную книжку студента.

#### 6.3.2 Заочная форма обучения



Текущий контроль проводится в виде контроля посещения лекций, выполнения домашнего задания.

На установочной сессии студенты получают домашнее задание и перечень вопросов по дисциплине на зачет. На зимней сессии студенты защищают домашнее задание, выполняют контрольную работу и сдают зачет в форме письменного тестирования.

Зачетный тест состоит из 30 вопросов. Время, отводимое студенту на зачетный тест, составляет 0,5 часа.

Результаты текущего контроля успеваемости и зачета заносятся преподавателем соответственно в зачетную ведомость, которая сдается в организационный отдел института в день зачета, а также выставляются в зачетную книжку студента.

## 6.4 Примеры оценочных средств рубежных контролей и зачета

### 6.4.1 Примеры рубежных тестов (очная форма обучения):

К рубежному контролю №1.

Вариант №1

1. При обработке конструкционных сталей предпочтительным является применение твердых сплавов:

- а) однокарбидных;
- б) двухкарбидных;
- в) трехкарбидных;
- г) безвольфрамовых.

2. На схеме, приведенной на рисунке 1, показано разложение силы резания на три составляющие  $P_x, P_y, P_z$ . Какая из трех составляющих нагружает привод подачи станка при резании:

- а)  $P_x$ ;
- б)  $P_y$ ;
- в)  $P_z$ .

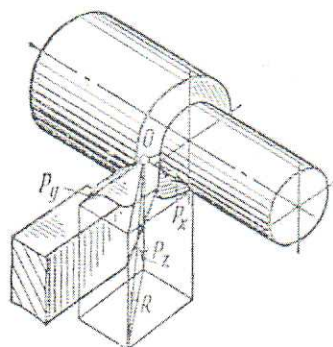


Рисунок 1

3. Угол, заключенный между направлением подачи и проекцией главной режущей кромки на основную плоскость, называется:

- а) вспомогательным углом в плане;
- б) передним углом;
- в) главным углом в плане;
- г) задним углом.

4. Угол, заключенный между направлением подачи и проекцией главной режущей кромки на основную плоскость, называется углом:

- а) вспомогательным в плане;
- б) передним;
- в) главным в плане;
- г) задним;

5. Угол, показанный на рис.2 называется углом:

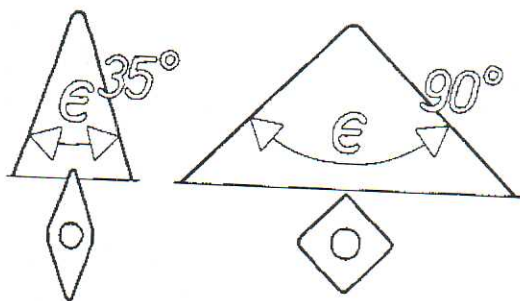


Рисунок 2

- а) заострения;
- б) в плане;
- в) при вершине.

6. Что из перечисленного не является названием метода формообразования поверхностей деталей на металлорежущих станках?

- а) копирование;
- б) след;
- в) деление.

7. Какой механизм предназначен для изменения скоростей рабочих движений в станках?

- а) мальтийский;
- б) храповый;
- в) гитара сменных колес.

8. Какой метод формообразования реализуется при получении



**эвольвентного профиля зубьев зубчатых колес на зубодолбежном станке модели 5В12?**

- а) копирования;
- б) касания;
- в) обката.

**9. Универсальные делительные головки применяют на станках:**

- а) шлифовальных;
- б) ультразвуковых;
- в) универсально-фрезерных.

**10. К какой группе, в соответствии с принятой классификацией, относится станок модели 1512?**

- а) токарные;
- б) сверлильные и расточные;
- в) шлифовальные, полировальные, доводочные.

**11. По направляющим какого узла перемещается суппорт зубодолбежного станка**

- а) стола;
- б) стойки;
- в) станины.

К рубежному контролю № 2

Вариант 1.

**1. Какое движение в токарном станке является главным?**

- а) перемещение суппорта;
- б) вращение шпинделя;
- в) перемещение пиноли задней бабки.

**2. Что является главным движением на вертикально-фрезерном станке?**

- а) вращение шпиндельной бабки;
- б) вращение инструмента;
- в) вращение заготовки.

**3. Какой элемент отсутствует в конструкции токарно-револьверного станка?**

- а) шпиндель;
- б) задняя бабка;
- в) суппорт.

**4. Какой станок предназначен для электро-физико-химической обработки деталей?**

- а) шевинговальный;
- б) анодно-механический;
- в) хонинговальный.

**5. В каком случае наиболее целесообразно использование многоцелевых станков?**

- а) в мелкосерийном производстве сложных корпусных деталей;
- б) при изготовлении ступенчатых валов;
- в) в массовом производстве зубчатых шестерен.

**6. Какой фактор, из нижеперечисленных, позволит максимально повысить гибкость автоматизированных производственных систем?**

- а) увеличение мощности приводов станков;
- б) применение многооперационных станков;
- в) применение специальных и специализированных станков.

**7. Какие виды режущего инструмента не могут быть использованы при работе на токарно-винторезном станке модели 16К20?**

- а) дисковые фрезы;
- б) спиральные сверла;
- в) отрезные резцы.

**8. Единица технологического оборудования, автоматически осуществляющая технологические операции в пределах своих технологических характеристик, способная работать автономно и в составе гибких производственных систем называется:**

- а) Гибкий производственный модуль;
- б) Гибкая автоматизированная линия;
- в) Гибкая производственная ячейка.

**9. Совокупность ряда передач: зубчатых, винтовых, реечных, ременных, храповых и др., осуществляющих передачу движений от начального звена к конечному называется:**

- а) Кинематической цепью;
- б) Кинематической структурой;
- в) Уравнением кинематического баланса.

**10. Зависимость движения одного конечного звена кинематической цепи по отношению к другому называется:**

- а) Формулой настройки;
- б) Уравнением расчетных перемещений;
- в) Уравнением кинематического баланса.

**11. Совокупность исполнительных звеньев и деталей несущей системы, которая характеризуется их количеством, типом, пространственным расположением и порциями называется:**

- а) Компоновкой станка;
- б) Структурой станка;
- в) Формообразующей системой станка.

#### **6.4.2 Примеры теста зачета (очная и заочная форма обучения):**

##### **Вариант №3**

**I. Какая модель станка не имеет системы числового программного управления?**

- а) 67К25ПФ2;
- б) 3Е711В2;
- в) 16К20Ф3.

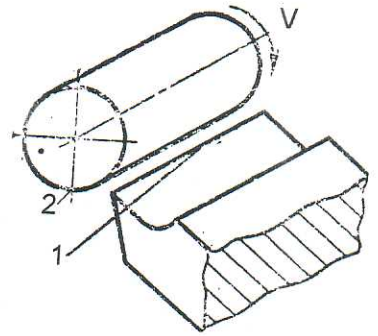


2. Что не является отличительной особенностью привода подачи?

- а) высокая скорость движений;
- б) большая степень редукции;
- в) наличие гидропривода.

3. Какой метод формообразования производящей линии 1 использован при получении цилиндрической поверхности, судя по рисунку?

- а) касания;
- б) копирования;
- в) следа.



4. Какой механизм суммирует движения?

- а) дифференциал;
- б) обгонная муфта;
- в) храповый механизм.

5. Механизм реверса предназначен для:

- а) осуществления периодических движений;
- б) осуществления движения обгона;
- в) изменения направления движения.

6. Рабочий стол токарно-карусельного станка предназначен для:

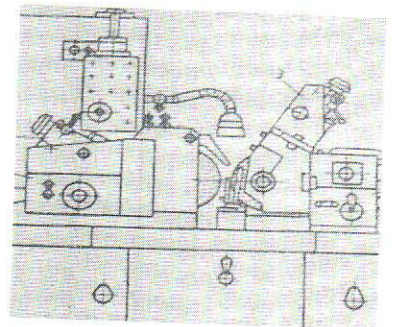
- а) передачи вращения инструменту;
- б) передачи вращения заготовке;
- в) осуществления движения подачи.

7. Что означает первая цифра индекса модели станков?

- а) номер группы;
- б) тип станка;
- в) порядковый номер модели.

8. Какой из шлифовальных станков изображен на рисунке?

- а) бесцентровошлифовальный;
- б) круглошлифовальный;
- в) внутришлифовальный



9. Шлифовальные станки не позволяют обеспечить:

- а) высокую точность размеров детали;
- б) низкую шероховатость обработанной поверхности;
- в) максимальную производительность обработки.

10. У токарного станка модели 16К20Ф3 отсутствует:

- а) шпиндельная бабка;
- б) ходовой вал;
- в) ходовой винт.

11. Зубофрезерный станок 53А50 работает методом:

- а) копирования;
- б) обката;
- в) методом врезания.

12. К какой группе, в соответствии с классификацией, относится станок модели 7Б55?

- а) токарные;
- б) фрезерные;
- в) строгальные, долбежные и протяжные.

**13. Для изготовления каких деталей наиболее рационально использование агрегатных станков?**

- а) сложных корпусных;
- б) плоских;
- в) валов.

**14. Какая кинематическая цепь подлежит настройке в зубодолбежном станке модели 5В12?**

- а) вертикальных подач;
- б) круговых подач;
- в) дифференциала.

**15. Какая производственная система имеет наименьшие технологические возможности?**

- Состоящая из:
- а) станков типа «обрабатывающий центр»;
  - б) специальных станков;
  - в) универсальных станков

**16. Схема компоновки какого станка представлена на рисунке?**

- а) агрегатного;
- б) многоцелевого;
- в) горизонтально-расточного.

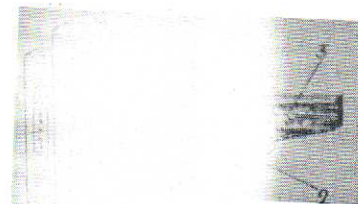


**17. К технической характеристике станка не относятся:**

- а) предельные размеры обрабатываемой поверхности заготовки;
- б) геометрические параметры режущей части инструмента;
- в) число ступеней рабочих подач механизмов

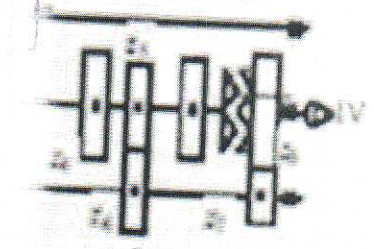
**18. На рисунке изображен станок:**

- а) радиально-сверлильный;
- б) вертикально-сверлильный;
- в) хонинговальный.



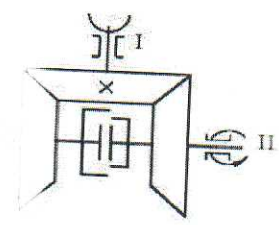
**19. Сколько различных частот вращения шпинделя (IV) обеспечивает коробка, кинематическая схема которой изображена на рисунке?**

- а) 4;
- б) 9;
- в) 6



**20. Какое назначение имеет механизм, схема которого изображена на рисунке?**

- а) изменение передаточного отношения;
- б) изменения направления вращения;





в) суммирования движений.

**21 Какой орган настройки из перечисленных обязательно должен иметь кинематическая цепь, обеспечивающая вращательное движение?**

- а) на путь ;
- б) на исходное положение;
- в) на скорость.

**22. Наибольший диаметр обрабатываемых заготовок на токарно-винторезном станке 16К20:**

- а) 400 мм
- б) 200 мм
- в) 160 мм

**23. На каком станке нельзя нарезать внутреннюю резьбу резцом?**

- а) 2А620;
- б) 1Б140;
- в) 16К20Ф3.

**24. Какое приспособление используется при нарезании внутренней резьбы на универсально-фрезерных станках?**

- а) универсальная делительная головка;
- б) многошпиндельная головка;
- в) станочные тисы.

**25. При обработке конструкционных сталей преобладающим является применение твердых сплавов:**

- а) однокарбидных;
- б) двухкарбидных;
- в) трехкарбидных;
- г) безвольфрамовых.

**26. На схеме, приведенной на рисунке 1, показаны направления силы резания на три составляющие  $P_x, P_y, P_z$ . Какая из трех составляющих сил резания приводит привод подачи станка при резании:**

- а)  $P_x$ ; б)  $P_y$ ; в)  $P_z$ .

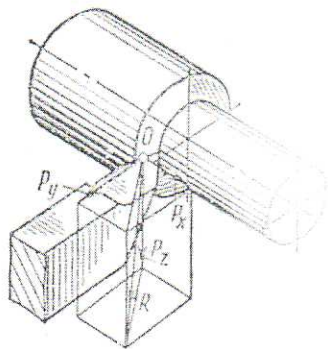


Рисунок 1

**27. Угол, заключенный между направлением подачи и проекцией главной режущей кромки на основную плоскость, называется:**

- а) вспомогательным углом в плане;
- б) передним углом;
- в) главным углом в плане;
- г) задним углом.

28. Угол, заключенный между направлением подачи и проекцией главной режущей кромки на основную плоскость, называется углом:

- а) вспомогательным в плане;
- б) передним;
- в) главным в плане;
- г) задним;

29. Угол, показанный на рис.2 называется углом:

- а) заострения;
- б) в плане;
- в) при вершине

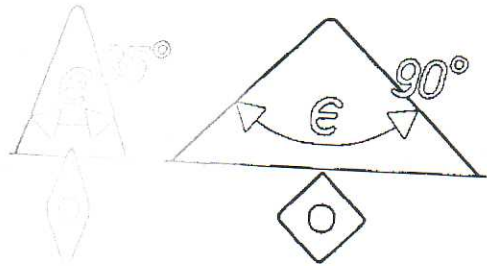


Рисунок 2

30. Единица технологического оборудования, автоматически осуществляющая технологические операции в пределах своих технологических характеристик, способная работать автономно и в составе гибких производственных систем называется:

- а) Гибкий производственный модуль;
- б) Гибкая автоматизированная линия;
- в) Гибкая производственная ячейка.

### 6.4.3 Примерный перечень вопросов к зачету (Очная и заочная формы обучения)

1. Процесс резания и его характеристики. Элементы режимов резания на примере технологической схемы точения.
2. Режущие инструменты. Их типы, геометрия, материалы режущих элементов (твердые сплавы, минералокерамика, карбиды, алмазы, быстрорежущие сплавы). Области применения.
3. Обрабатываемые материалы по международной классификации и по ГОСТам. Материалы групп Р, М, К, удельные силы резания при их обработке.
4. Типовые технологические схемы точения, фрезерования, сверления. Элементы режимов резания. Скорость резания, подача, глубина резания.
5. Что называют металлорежущим станком? Какие функции в станке выполняет формообразующая система? Какие механизмы станка относятся к ней?
6. Техико – экономические показатели станков.
7. Классификация металлорежущих станков по технологическому признаку, принципу управления, классам, точности и качеству обработки в робототехнологическом комплексе, гибком производстве, модуле, гибкой производственной системе, автоматической линии.
8. Техико-экономические показатели станков. Производительность, эффективность, точность, гибкость, надежность.



9. Критерии работоспособности станков. Жесткость, прочность, точность, теплостойкость, износостойкость.
10. Система координат станков с ЧПУ. Связь систем координат станка, приспособления, детали, инструмента.
11. Кинематическая структура станков. Кинематические цепи, уравнение кинематического баланса (на примере станка МР315).
12. Механизмы станков. Механические передачи движения, механизмы изменения передаточных отношений и направления движения, кулачковые и кривошипно- кулисные механизмы, сцепные механизмы. Винтовые и реечные передачи.
13. Компонировка станков с ЧПУ, РТК, ГПМ. Назначение деталей и узлов, образующие компоновку станка. Модульный принцип построения компоновок. Развитие компоновок (на примере фрезерных станков с ЧПУ).
14. Корпусные детали станков. Подшипники и подвижные детали. Направляющие качения и скольжения. Требования к направляющим.
15. Столы и суппорты станков с ЧПУ. Устройства для поворотных столов и суппортов токарных станков (на примере станка МР315).
16. Приводы главного движения станков. Требования к приводам. Структура привода. Шпиндельные узлы станков.
17. Приводы подачи станков с ЧПУ. Требования к структуре привода.
18. Механизмы автоматической смены инструмента в станках с ЧПУ.
19. Токарные станки с ЧПУ. Назначение, назначение, схемы компоновок. Схемы обработки деталей. Применяемые инструменты и вспомогательный инструмент. Применяемые приспособления.
20. Многооперационные фрезерно-сверлильные станки. Компонировка, назначение, применяемый инструмент. Применяемые приспособления.
29. Особенности компоновок станков с ЧПУ различных поколений.

### 6.5. Фонд оценочных средств

Полный банк заданий для текущего, промежуточного и итогового контроля, точной аттестации по дисциплине, показатели качества освоения компетенций, методические материалы, описывающие процедуры оценивания образовательных результатов, приведенные в методическом комплексе дисциплины.

## 7. ОСНОВНАЯ И ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ЛИТЕРАТУРА

### 7.1. Основная учебная литература

1. Металлообрабатывающие станки и инструменты. Производство станков и инструментов: учебное пособие для студентов машиностроительных производств: учебное пособие / В.С. Стародубов. – М.: Вузовский учебник, НИЦ ИНФРА-М, 2015. – 260 с. – ISBN 978-5-16-003333-3. – URL: <http://www.znanium.com>
2. Металлорежущие станки с ЧПУ: учебное пособие / В.Б. Мещерякова, В.С. Стародубов. — М. : ИНФРА-М, 2015. — 330 с. — Доступ из ЭБС

## 7.2. Дополнительная литература

1. Металлообрабатывающие станки и оборудование машиностроительных производств [электронный ресурс]: учебное пособие / А.О.Харченко - М.: Высшее образование, 2015. — 200 с. Доступ из ЭБС «znanium.com»
2. Металлорежущие станки с ЧПУ [электронный ресурс]: учеб. пособие / В.Б.Мещерякова, В.С. Стародубов М.: НИЦ ИНФРА-М, 2015. — 336 с. Доступ из ЭБС «znanium.com»
3. Кинематический расчёт привода главного вала металлорежущих станков [электронный ресурс]/Чесов .С. Давыдова М.В., Михалев А.М., Моисеев И.И. Металлообрабатывающих станков с ЧПУ: справочное пособие. – Курган: Изд-во КГУ, 2010. – 84 с.
4. Давыдова М.В., Михалев А.М., Моисеев И.И. Металлообрабатывающих станков с ЧПУ: справочное пособие. – Курган: Изд-во КГУ, 2010. – 84 с.
5. Давыдова М.В., Михалев А.М., Моисеев И.И. Металлообрабатывающих станков с ЧПУ: справочное пособие. – Курган: Изд-во КГУ, 2010. – 84 с.

## 7.3. Методические материалы

### Методические указания по проведению работ

- Курдюков В.И. Устройство токарно-винторезного станка и его наладка на выполнение различных видов работ. КГУ, Курган, 2013.
- Курдюков В.И., Рохин В.Л. Настройка станка на нарезание цилиндрических зубчатых колес. КГУ, Курган, 2013.
- Курдюков В.И. Анализ конструкции и движения металлорежущего станка. КГУ, Курган, 2013.
- Курдюков В.И., Андреев А.А. Настройка станка на нарезание цилиндрических зубчатых колес. КГУ, Курган, 2013.

### Методические указания по проведению работ

- Курдюков В.И., Рохин В.Л., Андреев А.А. Методические указания к выполнению практических работ по курсу «Оборудование машиностроительных производств» для студентов направления 151900.62 «Оборудование машиностроительных производств» и 150700.62 «Машиностроение» КГУ, Курган, 2013.

### Методические материалы для самостоятельного изучения

- Рохин В.Л. Оборудование автоматизированных производств. Альбом: Учебно-методические материалы для самостоятельного изучения работы студентов



- Курган: КГУ, 2012.-195 с.
- Рохин В.Л. Токарные станки с ЧПУ [Текст] : учебно-методическое пособие / В.Л. Рохин – Курган : Изд-во Курганского гос. ун-та, 2015. – 60с.
- Рохин В.Л. Металлорежущие станки с числовым программным управлением. Альбом чертежей и схем. Методические материалы для самостоятельного изучения. Для студентов направления 15.03.01 «Автоматизация технологических процессов и производств» и 27.03.01 «Управление в технических системах», очной и заочной формы обучения: - Курган: Изд-во КГУ, 2015. 52 с.
- Рохин В.Л. Многоцелевые сверлильно-фрезерные станки. Методические материалы для самостоятельного изучения. Для студентов направления 15.03.04 «Автоматизация технологических процессов и производств» и 27.03.04 «Управление в технических системах», очной и заочной формы обучения: - Курган: Изд-во КГУ, 2015. 52 с.
- Курдюков В.И., Рохин В.Л., Андреев А.М. Металлорежущие станки машиностроительных производств: учебное пособие. Курган: Изд-во Курганского гос. ун-та, 2014. 98 с.

#### 7.4. Периодическая печать

1. Журнал «СТИН».
2. Журнал «Известия вузов» (машиностроение)

## 8. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ПОСОБИЕ

### 8.1. Интернет-ресурсы

№	Интернет-ресурс	Краткое описание
1	<a href="http://window.edu.ru">http://window.edu.ru</a>	Информационный ресурс образовательным учреждениям Минобрнауки
2	<a href="http://www.biblioclub.ru">http://www.biblioclub.ru</a>	Электронная библиотека
3	Сайты известных производителей инструментов: <a href="http://www.sandvick.coromant.com/ru">http://www.sandvick.coromant.com/ru</a> <a href="http://www.secotools.com/ru">http://www.secotools.com/ru</a> <a href="http://www.iscar.ru">http://www.iscar.ru</a> <a href="http://www.dormertools.com">http://www.dormertools.com</a>	Сайты производителей современных инструментов
4	Сайты отечественных станкостроительных заводов	Сайты производителей современных станков

### 8.2. Программное обеспечение современных информационно-коммуникационных технологий

1. Электронная система нормативно-технической документации КОД-ЭКС-Техэксперт: Доступ из локальной сети компьютерного класса ауд. Б-239.
2. Программный комплекс КОМПАС-3D /ЗАО «АСКОН», РФ. № лиц. Сб-08-00010: Доступ из локальной сети компьютерного класса ауд. Б-239.

### 8.3. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Наименование оборудования	Описание оборудования	Установленное количество
<i>Ауд. Б-103</i>		
Технологическое оборудование	Вертикально-фрезерный обрабатывающий центр DMG 635V	1
Технологическое оборудование	Токарно-фрезерный обрабатывающий центр DMG CTX 310	1
Инструмент	Комплект токарного инструмента Sandvik Coromant	1
Инструмент	Комплект фрезерного инструмента Sandvik Coromant	1
<i>Ауд. Л-401</i>		
Мультимедийный проектор	Optoma EX785 DLP 1024x768, 5000 лм, 2000:1, VGA (DSub), DVI, HDMI, Ethernet	1
Ноутбук	LENOVO IdeaPad U330p, 13.3, Intel Core i5 4200U, 1.6ГГц, 8Гб, 256Гб SSD, Intel HD Graphics 4400	1

### 9. Для студентов, обучающихся с использованием дистанционных образовательных технологий

При использовании электронного обучения и дистанционных образовательных технологий (далее ЭО и ДОТ) занятия полностью или частично проводятся в режиме онлайн. Объем дисциплины и распределение нагрузки по видам работ соответствует п. 4.1. Распределение баллов соответствует п. 6.2 либо может быть изменено в соответствии с решением кафедры, в случае перехода на ЭО и ДОТ в процессе обучения. Решение кафедры об используемых технологиях и системе оценивания достижений обучающихся принимается с учетом мнения ведущего преподавателя и доводится до сведения обучающихся.



Аннотация к рабочей программе дисциплины  
**«Технологическое оборудование автоматизированного  
производства»**

образовательной программы высшего образования –  
программы бакалавриата

27. 03.04 «Управление в технических системах». Направленность: «Системы  
и технические средства автоматизации и управления»

Трудоемкость дисциплины: 3 ЗЕ (108 академических часов) – очная форма  
3 ЗЕ (108 академических часов) – заочная форма  
Семестр: 5 (очная форма обучения), 6 (заочная форма обучения)  
Форма промежуточной аттестации: Зачет (очная и заочная форма обучения).

Содержание дисциплины

Основные понятия о металлорежущих станках, станочных комплексах, гибких производственных модулях, гибких производственных системах. Компоновки станочных систем. Процесс формообразования поверхностей деталей. Устройства ЧПУ, их классификация. Типовые механизмы станков с ЧПУ, их устройство. Конструктивные особенности роботизированных технологических комплексов, гибких производственных модулей, их наладка. Резание металлов как основной рабочий процесс, протекающий при обработке деталей, характеристики процесса.