

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
Камбарский машиностроительный колледж (филиал)
федерального государственного бюджетного образовательного
учреждения высшего образования
«Ижевский государственный технический университет имени М.Т. Калашникова»

АННОТАЦИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ

Учебной дисциплины **ОП.09 Технологическая оснастка**
 Профиль: **технический**
 Для специальности СПО: **15.02.08 «Технология машиностроения»**
 Цикл: **профессиональный**
 Форма обучения: **очная**

Вид учебной работы	Объем, час.	Семестры							
		1	2	3	4	5	6	7	8
Максимальная учебная нагрузка, час.	297					138	159		
Обязательная аудиторная нагрузка, час.	198					100	98		
в том числе:									
Лекции, час.	92					48	44		
Практические занятия, час.	86					52	34		
Лабораторные работы, час.									
Курсовой проект (работа), час.	20						20		
Самостоятельная работа, час.	99					50	49		
Виды промежуточной аттестации									
Экзамен, сем.									
Дифференцированный зачет, сем	5,6 сем.					+	+		
Зачет, сем									

Камбарка 2016 г

Рабочая программа учебной дисциплины разработана на основе Федерального государственного образовательного стандарта (далее – ФГОС) по специальности (специальностям) среднего профессионального образования (далее СПО) по специальности **15.02.08 «Технология машиностроения»**, утверждённого приказом Министерства образования и науки РФ от 18.04.2014 г. № 350.

Организация – разработчик: Камбарский машиностроительный колледж (филиал) ФГБОУ ВО «Ижевский государственный технический университет имени М.Т. Калашникова»

Разработчик:

Гущина Т.Г. – преподаватель, высшая категория, Камбарский машиностроительный колледж (филиал) ФГБОУ ВО «ИжГТУ имени М.Т. Калашникова»

1. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Технологическая оснастка

1.1. Область применения рабочей программы

Рабочая программа учебной дисциплины является частью программы подготовки специалистов среднего звена в соответствии с ФГОС по специальности СПО **15.02.08 «Технология машиностроения»** базовой подготовки на базе основного общего образования.

1.2 Место дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы: дисциплина «Технологическая оснастка» входит в состав профессионального цикла, относится к общепрофессиональным дисциплинам, при освоении специальностей СПО технического профиля на базе основного общего образования.

1.3 Цели и задачи дисциплины – требования к результатам освоения дисциплины:

В результате изучения обязательной части учебного цикла обучающийся по общепрофессиональным дисциплинам должен:

уметь:

- осуществлять рациональный выбор станочных приспособлений для обеспечения требуемой точности обработки;
- составлять технические задания на проектирование технологической оснастки;

знать:

- назначение, устройство и область применения станочных приспособлений;
- схемы и погрешность базирования заготовок в приспособлениях;
- приспособления для станков с ЧПУ и обрабатывающих центров.

Компетенции, формируемые в процессе освоения учебной дисциплины:

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.

ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями.

ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.

ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

ПК 1.1 Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.

ПК 1.2 Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования.

ПК 1.3 Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.

ПК 1.4 Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.

ПК 1.5 Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.

ПК 2.1 Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения.

ПК 2.2 Участвовать в руководстве работой структурного подразделения.

ПК 2.3 Участвовать в анализе процесса и результатов деятельности подразделения.

ПК 3.1 Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.

ПК 3.2 Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.

1.4 Рекомендуемое количество часов на освоение программы дисциплины

Максимальной учебной нагрузки обучающегося **297** часов, в том числе:

обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося **198** часов;

самостоятельной работы обучающегося **99** часов.

2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1 Объём учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объём часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	297
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	198
в том числе:	
лекции	92
практические занятия	84
контрольная работа	2
курсовой проект	20
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	99
в том числе:	
самостоятельная работа над курсовым проектом	20
<i>Внеаудиторная самостоятельная работа</i>	79
Итоговая аттестация в форме: <i>дифференцированного зачёта (пятый, шестой семестры); 6 семестр защита курсового проекта</i>	

2.2 Тематический план учебной дисциплины

Наименование разделов и тем	Макс. учебная нагрузка студента, час.	Количество аудиторных часов при очной (заочной) форме обучения						Самост. работа, ч.
		Всего	Теорет. занятий	Лаб. работы	Практ. работы	Контр. работа	Курсовой проект	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Введение	2	2	2					
Раздел 1. Станочные приспособления	131	88	44		42	2		43
Тема 1.1 Общие сведения о приспособлениях	3	2	2					1
Тема 1.2 Базирование заготовок	24	16	8		8			8
Тема 1.3 Установочные элементы приспособлений	21	14	8		6			7
Тема 1.4 Зажимные механизмы	21	14	6		8			7
Тема 1.5 Установочно- зажимные устройства	12	8	6		2			4
Тема 1.6 Механизированные приводы приспособлений	20	14	6		8			6
Тема 1.7 Направляющие и настроечные элементы приспособлений	9	6	2		4			3
Тема 1.8 Делительные и поворотные устройства	6	4	2		2			2
Тема 1.9 Корпуса приспособлений	6	4	2		2			2
Тема 1.10 Универсальные и специализированные станочные приспособления. Универсально — сборные и сборно — разборные приспособления (УСП и СРП)	6	4	2		2			2
Контрольная работа	3	2				2		1
Раздел 2. Конструкции станочных приспособлений	18	12	8		4			6
Тема 2.1 Приспособления для токарных станков	6	4	2		2			2
Тема 2.2 Приспособления для фрезерных станков	6	4	2		2			2
Тема 2.3 Приспособления для сверлильных станков	6	4	4					2
Раздел 3. Вспомогательные инструменты для металлорежущих станков	2	2	2					
Тема 3.1 Вспомогательные инструменты	2	2	2					
Раздел 4. Проектирование станочных приспособлений. Техническое задание и методика проектирования станочных и измерительных приспособлений	12	12	8		4			
Тема 4.1. Последовательность проектирования приспособлений	12	12	8		4			
Раздел 5. Курсовой проект	40	20					20	20
Тема 5.1 Выдача заданий на курсовой проект.	36	18					18	18

Тема 5.2 Расчет и проектирование средства технического контроля	4	2					2	2
Раздел 6. Проектирование режущих инструментов	92	62	28		34			30
Тема 6.1 Основы проектирования режущего инструмента	6	4	4					2
Тема 6.2. Расчёт и проектирование токарных резцов	20	14	6		8			6
Тема 6.3 Расчёт и проектирование осевого инструмента	24	16	6		10			8
Тема 6.4 Расчёт и проектирование фрез	18	12	4		8			6
Тема 6.5 Расчет и проектирование долбяков	9	6	2		4			3
Тема 6.6 Расчет и проектирование круглых протяжек	9	6	2		4			3
Тема 6.7 Инструмент для станков с ЧПУ. Абразивные материалы и инструмент.	6	4	4					2
Всего	297	198	92		84	2	20	99

