

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего  
контроля  
по МДК.01.02 Системы автоматизированного  
проектирования и программирования в машиностроении  
(3 курс, 6 семестр 2023-2024 уч. г.)**

**Текущий контроль №1**

**Форма контроля:** Тестирование (Опрос)

**Описательная часть:** Компьютерный

**Задание №1**

Выполнить тестовое задание состоящее из 5 вопросов, выбранных из 20 возможных. На тестирование дается 15 минут (3 минуты на вопрос).

Пример варианта:

**Вопрос 1:**

Выберите определение что такое - *Числовое программное управление?*

- |   |                                  |  |
|---|----------------------------------|--|
| 1 | <input checked="" type="radio"/> | управление обработкой заготовки на станке по Управляющей Программе, в которой данные заданы в цифровой форме     |
| 2 | <input type="radio"/>            | управление обработкой заготовки на станке по Управляющей Программе, в которой данные заданы в аналоговой форме   |
| 3 | <input type="radio"/>            | управление обработкой заготовки на станке по Управляющей Программе, в которой данные заданы в произвольной форме |
| 4 | <input type="radio"/>            | управление обработкой заготовки на станке вручную рабочим  |
| 5 | <input type="radio"/>            | управление Управляющей Программой осуществляется станком, в которые он данные задает в цифровой форме            |

**Вопрос 2:**

Выберите определение что такое - *Нулевая точка детали?*

- |   |                                  |  |
|---|----------------------------------|--|
| 1 | <input checked="" type="radio"/> | точка на детали, относительно которой заданы ее размеры                                      |
| 2 | <input type="radio"/>            | точка, принятая за начало координат станка   |
| 3 | <input type="radio"/>            | точка на детали, заданная относительно исходной точки  |
| 4 | <input type="radio"/>            | точка на детали, относительно которой задается нулевая точка станка                          |
| 5 | <input type="radio"/>            | точка, определенная относительно нулевой точки станка и используемая для начала работы по УП |

**Вопрос 3:**

Выберите определение что это - *ЧПУ, при котором рабочие органы станка перемещаются в заданные точки, причем траектории перемещения не задаются?*

- 1  Числовое программное управление
- 2  позиционное ЧПУ
- 3  контурное ЧПУ
- 4  групповое ЧПУ станками
- 5  Система числового программного управления

**Вопрос 4:**

Выберите определение что такое - *Инкрементный размер*?

- 1  линейный или угловой размер, задаваемый в УП и указывающий положение точки относительно координат точки предыдущего положения рабочего органа станка
- 2  линейный или угловой размер, задаваемый в УП и указывающий положение точки относительно принятого нуля отсчета
- 3  линейный или угловой размер, задаваемый в УП и указывающий положение точки относительно исходной точки положения рабочего органа станка
- 4  линейный или угловой размер, задаваемый в УП и указывающий положение точки относительно координат точки ноля детали положения рабочего органа станка
- 5  линейный или угловой размер, задаваемый в УП и указывающий положение точки относительно координат точки предыдущего положения ноля станка

**Вопрос 5:**

Выберите определение что это - *Точка, определяющая начало движения инструмента для обработки конкретной заготовки по УП*?

- 1  Нулевая точка станка
- 2  Нулевая точка детали
- 3  Исходная точка

Оценка	Показатели оценки
3	Выполнены 3 задания из 5 возможных.
4	Выполнены 4 задания из 5 возможных.
5	Выполнены 5 задания из 5 возможных.

**Текущий контроль №2**

**Форма контроля:** Практическая работа (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Защита

**Задание №1**

Вычертить чертеж по ранее смоделированному КЭМ выдерживая требования ЕСКД.

1. Выбор построения видов и разрезов и сечений.
2. Нанесение на чертеж осевых линий и других вспомогательных элементов.



3	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Вычерчены изображения и формы детали чертежа выполнены с нарушением ГОСТ 2. 305-68 и содержат ошибки;</li><li>2. Нанесены размеры с нарушением ГОСТ 2307-68 и имеют отклонения от истинных размеров;</li><li>3. Вписаны технические условия изготовления детали выполнены с нарушением ГОСТ 2309-68 и являются не полными;</li></ol>
---	---

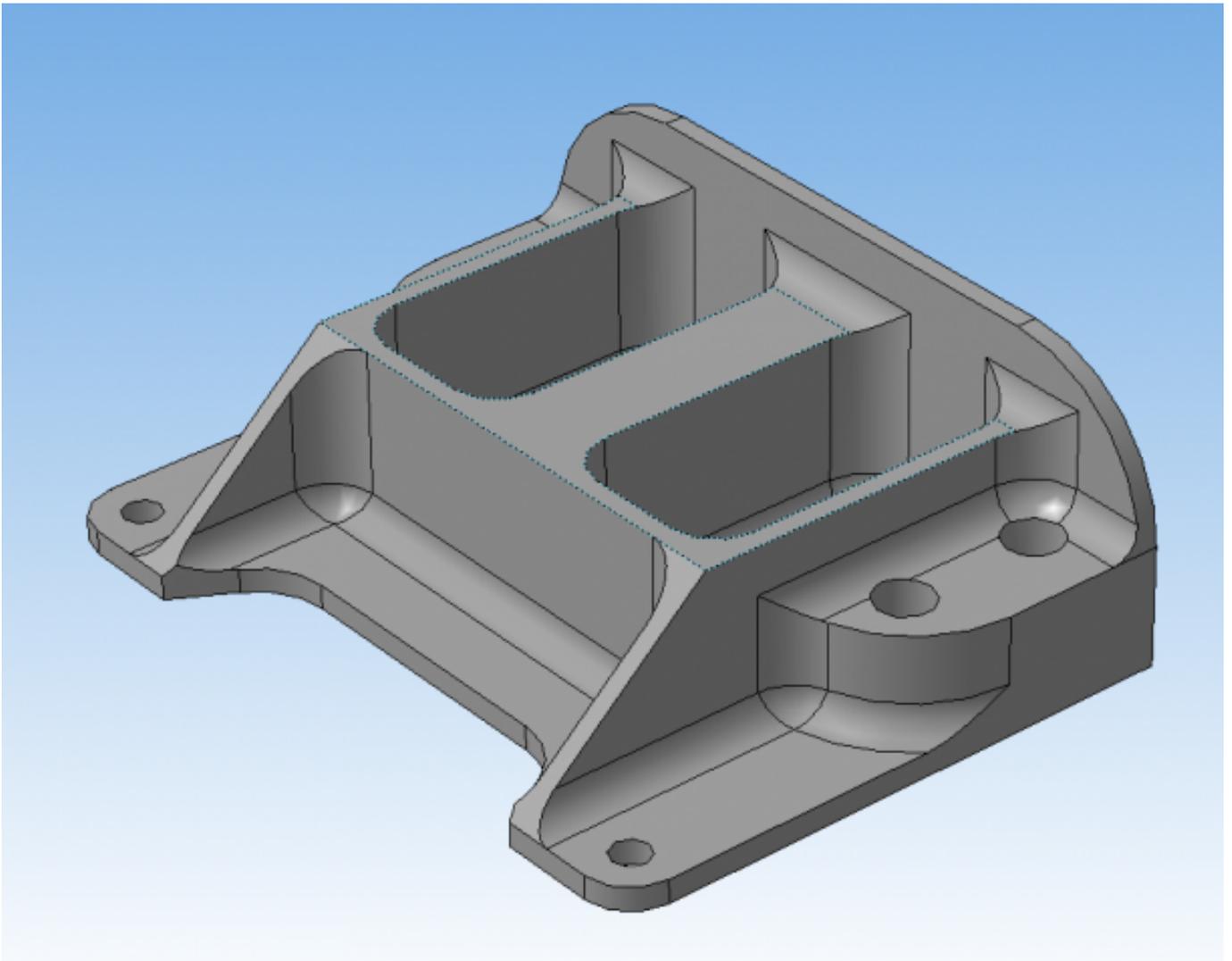
## Задание №2

Выполнить КЭМ детали по заданным параметрам:

Вписать деталь в заданные контуры и размеры, разместить на ней требуемые элементы для моделирования.

Разместить: 1 бобышку произвольной формы (круглая, квадратная, шестигранная ...), 1 закрытый карман прямоугольной формы, один карман круглый диаметром от 30 мм, открытый двухступенчатый карман, четыре уступа (полки), одно наклонное ребро и два скругления радиусом R15 на вертикальных ребрах, отверстие диаметром 20H7, 2 отверстие диаметром 8H9, 8 отверстие диаметром 6, радиуса скругления в углах R8, радиус скругления основания (между вертикальными ребрами и полотном) R3.

Пример:



Оценка	Показатели оценки
5	Все условия задания выполнены без отклонений.
4	Выполнены все заданные элементы и вписанны в заданную форму и размер, но несовпадаю некоторые размеры (3) с заданными для элементов.
3	Выполнены все заданные элементы и вписанны в заданную форму но размер для в писания нарушен и нарушены размеры заданных элементов.

### Задание №3

Использован пакет САПР ("Компас", Inventor) для построения чертежа

Оценка	Показатели оценки
5	<p>Задействованны команды ассоциативных связей для построение видов и разрезов.</p> <p>Использованны команды простановки размеров.</p> <p>Использован редактор технических условий и задействованны шаблоны.</p>

4	<p>Задействованны команды ассоциативных связей для построение видов и разрезов.</p> <p>Использованны команды простановки размеров но отдельные размеры изменены вручную.</p> <p>Использован редактор технических условий но не всеми параметрами.</p>
3	<p>Задействованны команды ассоциативных связей для построение видов и разрезов но некоторые разбиты на элементы и нарушена связь с моделью.</p> <p>Использованны команды простановки размеров но отдельные размеры прописаны вручную.</p> <p>Редактор технических условий не использован.</p>

### Текущий контроль №3

**Форма контроля:** Практическая работа (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Защита

#### Задание №1

Вычертить чертеж по ранее смоделированному КЭМ выдерживая требования ЕСКД.

1. Выбор построения видов и разрезов и сечений.
2. Нанесение на чертеж осевых линий и других вспомогательных элементов.
3. Нанесение на видах размеров.
4. Заполнение основной надписи и технических условий детали.
5. Нанесение шероховатости и допусков расположения.



3	<p>Вычерчены изображения и формы детали чертежа выполнены с нарушением ГОСТ 2.305-68 и содержат ошибки;</p> <p>Нанесены размеры с нарушением ГОСТ 2307-68 и имеют отклонения от истинных размеров;</p> <p>Вписаны технические условия изготовления детали выполнены с нарушением ГОСТ 2309-68 и являются не полными;</p>
---	--

### Задание №2

Оценка	Показатели оценки
5	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Теоретические контура построены штрихпунктирной линией с двумя точками</li> <li>2. Каждый контур подписан</li> <li>3. Нанесены точки построения теоретической кривой</li> <li>4. Построена таблица данных для каждой кривой и подписана</li> <li>5. Указан размер от теор. контура до контура детали</li> <li>6. Нанесена точка отсчета для теоретических контуров</li> </ol>
4	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Теоретические контура построены не штрихпунктирной линией с двумя точками</li> <li>2. Каждый контур подписан</li> <li>3. Нанесены точки построения теоретической кривой</li> <li>4. Построена таблица данных для каждой кривой но не подписана</li> <li>5. Указан размер от теор. контура до контура детали</li> <li>6. Не нанесена точка отсчета для теоретических контуров</li> </ol>
3	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Теоретические контура построены не штрихпунктирной линией с двумя точками</li> <li>2. Каждый контур подписан</li> <li>3. Нанесены точки построения теоретической кривой</li> <li>4. Построена таблица данных для каждой кривой но не подписана</li> <li>5. Указан размер от теор. контура до контура детали</li> <li>6. Не нанесена точка отсчета для теоретических контуров</li> </ol>

### Задание №3

Построить КЭМ детали с теоретическими обводами по выданному чертежу используя метод построение теоретической поверхности по сечениям.

Порядок выполнения:

1. Прочитать чертеж.

- Чтение чертежа начинается с основной надписи чертежа в соответствии с требованиями ГОСТ 2.109-73 и ГОСТ 2.302-68;
- далее производится чтение технических требований, предъявляемые к детали (например: детали изготавливается из штамповки, допуски на размеры и т.д.);
- рассмотрение общей шероховатости и вида обработки; выявление (описание) изображений (виды, разрезы, сечения, выносные элементы), представленных на чертеже в соответствии с ГОСТ 2.305-2008

1. Анализ графического состава изображения построений согласно ГОСТ 2.305-2008 с целью выявления

необходимых геометрических построений

2. Анализ нанесенных размеров согласно ГОСТ 2.307-2001

3. Анализировать виды и формы детали чертежа используя ГОСТ 2.305-68:

- Виды;
- Разрезы;
- Сечения;
- Проекционные связи;

Оценка	Показатели оценки
5	<p>1. Прочитана основная надпись по предложенному чертежу детали - 2 балла</p> <p>2. Прочитаны технические условия изготовления детали - 3 балла</p> <p>3. Названа общая шероховатость и шероховатости отдельных поверхностей, а также вид обработки - 5 баллов</p> <p>4. Дано описание назначения и принципа работы детали - 7 баллов.</p> <p>5. Названы виды, разрезы, сечения, по которым определяются форма и размеры детали согласно ГОСТ 2.305-2008 – 10 баллов.</p> <p>6. Расшифрованы условные обозначения резьбы, посадок, взаимного расположения поверхностей и отклонений геометрической формы - 8 баллов.</p> <p>7. Выявлена геометрическая форма внешнего контура указанной детали при помощи проекционной связи и штриховки сечений, согласно ГОСТ 2.305-68 - 3 балла.</p> <p>8. Описана геометрическая форма внутреннего контура указанной детали при помощи проекционной связи и штриховки сечений, согласно ГОСТ 2.305-68 – 3 балла.</p> <p>9. Названы на чертеже габаритные, установочные и монтажные размеры детали – 4 балла.</p> <p>Набрано от 40 до 45 баллов</p>
4	Набрано от 31 до 39 баллов
3	Набрано от 13 до 30 баллов

#### Задание №4

Оценка	Показатели оценки
5	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Модель полностью соответствует изображению на чертеже</li><li>2. Размеры модели и элементов соответствуют размерам на чертеже</li><li>3. Теоретические обводы детали вписаны в теоретические поверхности изделия и отстоят от них на указанное расстояние</li><li>4. Модель детали не имеет изъянов и недоработок.</li></ol>
4	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Модель имеет незначительные не соответствия изображению на чертеже</li><li>2. Размеры модели и элементов соответствуют размерам на чертеже</li><li>3. Теоретические обводы детали вписаны в теоретические поверхности изделия и отстоят от них на указанное расстояние</li><li>4. Модель детали имеет незначительные изъяны или недоработки.</li></ol>
3	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Модель имеет незначительные не соответствия изображению на чертеже</li><li>2. Некоторые размеры модели и элементов не соответствуют размерам на чертеже</li><li>3. Теоретические обводы детали вписаны в теоретические поверхности изделия и отстоят от них на указанное расстояние</li><li>4. Модель детали имеет незначительные изъяны или недоработки.</li></ol>

#### Задание №5

Анализировать чертеж авиационной детали и назвать из каких конструктивно-технологических

Оценка	Показатели оценки
5	Названы все элементы детали
4	Не названо два элемента детали
3	Не названо три элемента детали

#### Текущий контроль №4

**Форма контроля:** Проект (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Защита

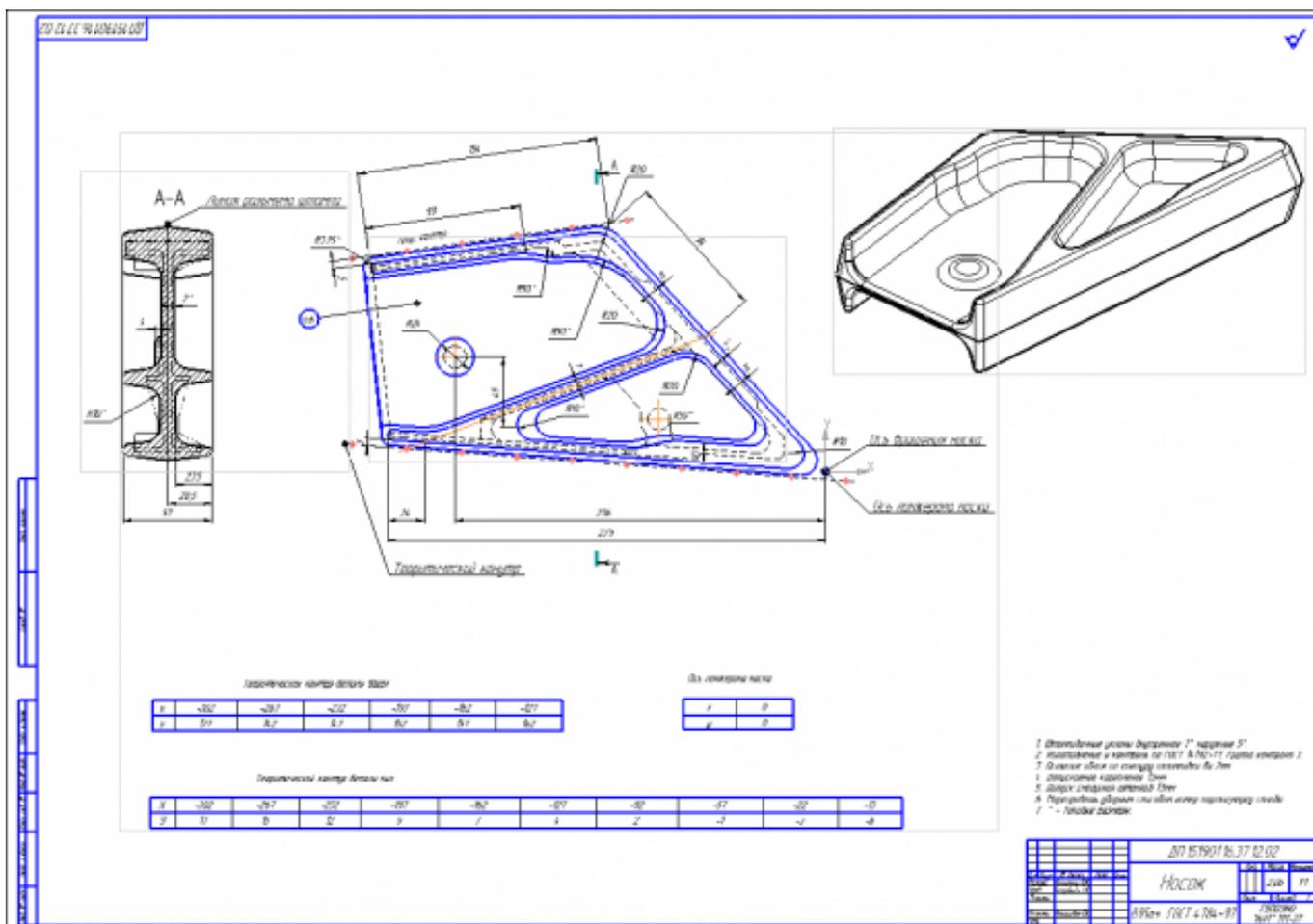
#### Задание №1

Вычертить чертеж заготовки (штамповки, отливки, ...) по ранее смоделированному КЭМ выдерживая требования ЕСКД.

1. Выбор построения видов и разрезов и сечений.

2. Нанесение на чертеж осевых линий и других вспомогательных элементов.
3. Нанесение на видах размеров.
4. Заполнение основной надписи и технических условий детали.
5. Нанесение шероховатости и допусков расположения.

Пример:



Оценка	Показатели оценки
5	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Вычерчены изображения и формы детали чертежа согласно ГОСТ 2. 305-68 без ошибок;</li> <li>2. Нанесены размеры согласно ГОСТ 2307-68 без ошибок;</li> <li>3. Вписаны технические условия изготовления детали согласно ГОСТ 2309-68 без ошибок;</li> </ol>

4	1. Вычерчены изображения и формы детали чертежа согласно ГОСТ 2. 305-68 без ошибок; 2. Нанесены размеры с нарушением ГОСТ 2307-68; 3. Вписаны технические условия изготовления детали согласно ГОСТ 2309-68 без ошибок;
3	1. Вычерчены изображения и формы детали чертежа выполнены с нарушением ГОСТ 2. 305-68 и содержат ошибки; 2. Нанесены размеры с нарушением ГОСТ 2307-68 и имеют отклонения от истинных размеров; 3. Вписаны технические условия изготовления детали выполнены с нарушением ГОСТ 2309-68 и являются не полными;

## Задание №2

Назвать известные Вам виды заготовок, способы их получения и дать краткую характеристику каждого вида заготовок

### Виды заготовок деталей машин

#### 1. Отливки.

Отливки выполняют из черных и цветных металлов различными способами:

- а) литье в открытые и закрытые (для крупных заготовок) земляные формы в условиях единичного и мелкосерийного производства;
- б) в серийном и массовом производстве применяют машинную формовку по деревянным или металлическим моделям;
- в) литье по выплавляемым и выжигаемым моделям;
- г) литье в оболочковые формы;
- д) литье в кокиль – металлические формы;
- е) центробежное литье;
- ж) литье под давлением и др.

#### 2. Заготовки из металлокерамики.

Изготавливают из порошков различных металлов или из их смесей с порошками графита, кремнезема, асбеста и т.д. Этот вид заготовки применяется для производства деталей, которые не

могут быть изготовлены другими способами – из тугоплавких металлов (вольфрам, молибден, магнитных материалов и пр.), из металлов, не образующих сплавов, из материалов, состоящих из смеси металла с неметаллом (медь – графит) и из пористых материалов.

3. Кованные и штампованные заготовки изготавливают различными способами.

В серийном и массовом производстве изготавливают на штамповочных прессах и молотах в открытых и закрытых штампах.

4. Штамповкой заготовок из листового металла получают изделия простой и сложной формы: шайбы, втулки, сепараторы подшипников качения и др.

5. Заготовки из круглого проката.

Применяется в случаях, когда масса заготовки из проката превышает массу штамповки не более, чем на 15%.

6. Заготовки из профильного проката.

Применяются в основном в массовом производстве. Во многих случаях этот способ не требует применения механической обработки или ограничивается отделочными операциями.

7. Заготовки из неметаллических материалов.

К ним относятся: пластические массы, резина, текстиль, кожа и др.

Оценка	Показатели оценки
5	Названо 7 видов заготовок и способов их получения и дана их краткая характеристика
4	Названо 6 видов заготовок и способов их получения и дана их краткая характеристика
3	Названо от 3 до 5 видов заготовок и способов их получения и дана их краткая характеристика

### Задание №3

Перечислить условия выбора заготовок

Условия выбора заготовок:

1. Масса и габаритные размеры деталей.
2. Материал деталей.

Например: АЛ2 – алюминий литейный – возможно только литье; В93 – прокат, штамповка, поковка, а литье невозможно и т.д.

3. Тип производства.

4. Конфигурация заготовки.

5. Экономические факторы.

Выбирают ту заготовку, которая обеспечивает минимальные затраты на производство заготовки и ее последующую механообработку.

6. Технические факторы.

Без необходимости не используются очень сложные процессы производства заготовки или ее последующей обработки из-за повышения риска брака и усложнения операций производства.

Оценка	Показатели оценки
5	Перечислено 6 условий выбора заготовок
4	Перечислено 5 условий выбора заготовок
3	Перечислено от 2 до 4 условий выбора заготовок

#### **Задание №4**

Выполнить расчет припусков на заготовку, уклонов и внутренних и наружных радиусов.

Пример:

1. Расчет общих припусков на заготовку аналитическим методом [7], стр. 185 -189 Припуски и допуски на штамповку по ГОСТ 7505-74.

1. Выбор углов наклона статистическим методом:

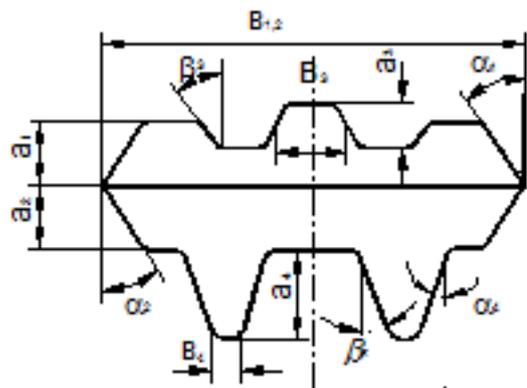


Рис.8

Таблица 1. (смотри рис.8)

h/B	Штамповка на молотах и мех. прессах без выталкивателя		Штамповка на мех. прессах с выталкивателем	
	$\alpha$	$\beta$	$\alpha$	$\beta$
До 1	5	7	2	3
1-3	7	10	3	5
3-4.5	10	12	5	7
4.5-6.5	12	15	7	10
Свыше 6.5	15	15	10	12

2. Выбор внутренних и наружных радиусов скругления статистическим методом:

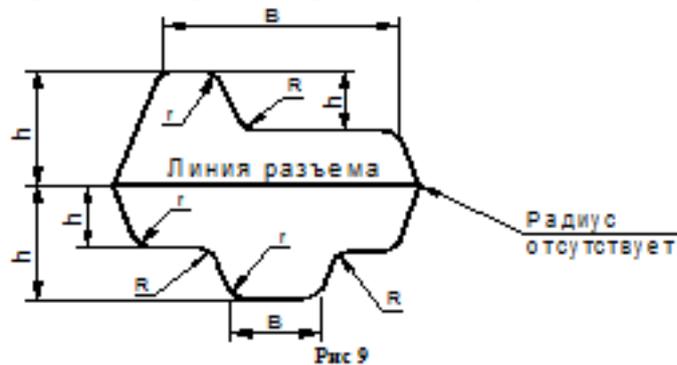


Рис.9

Таблица 2. (смотри рис.9)

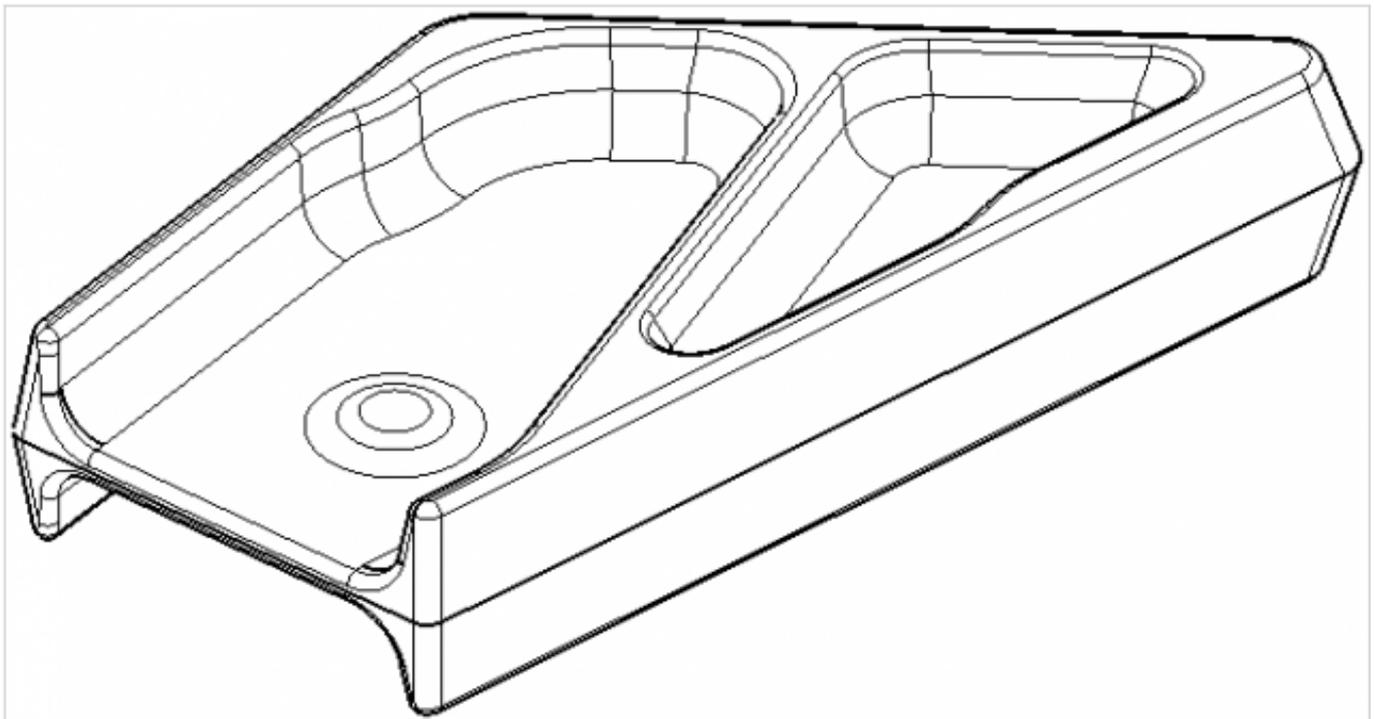
H в мм	r в мм при h/b			R в мм при h/b		
	<2	2-4	>4	<2	2-4	>4
До 15	1.5	1.5	2	4	5	8
15-25	1.5	2	2.5	4	6	8
25-35	2	2.5	3	5	8	10
35-45	2.5	3	4	6	10	15
45-60	3	4	5	8	12.5	20
60-80	4	5	6	10	15	25
80-100	5	6	8	12.5	20	35
100-130	6	8	10	15	25	40
130-170	8	10	12.5	20	30	45

Оценка	Показатели оценки
5	Расчет выполнен с точностью до 0.01 мм
4	Расчет выполнен с точностью до 0.1 мм
3	Расчет выполнен с точностью до 1 мм

### Задание №5

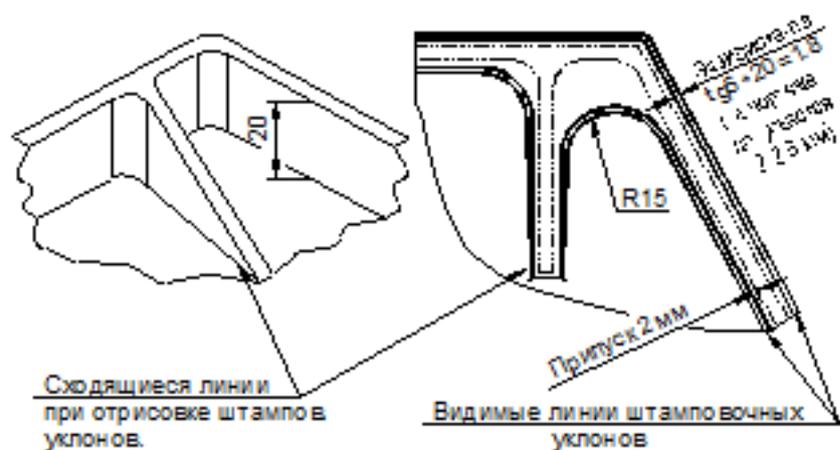
Выполнить КЭМ заготовки (штамповки, отливки, ...) по ранее смоделированному КЭМ детали используя рассчитанные припуски, углы и радиуса заготовки в САПР (Unigraphics).

Пример:

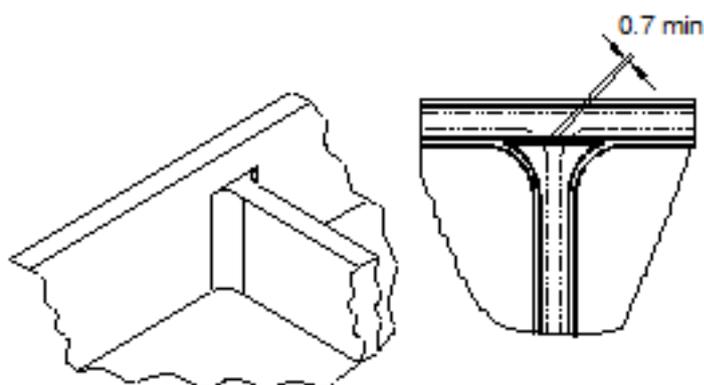


Оценка	Показатели оценки

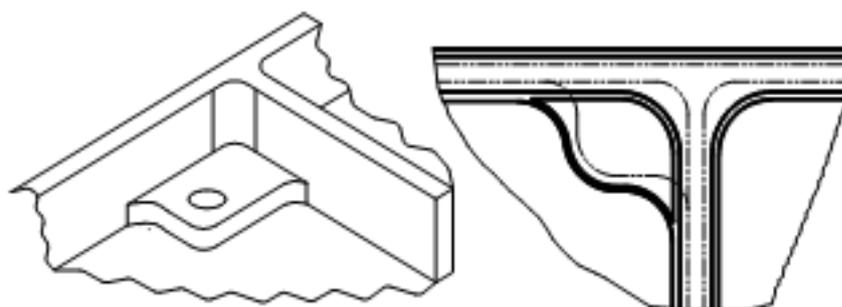
## 1. Выполнены правильно сочетания всех конструктивных элементов



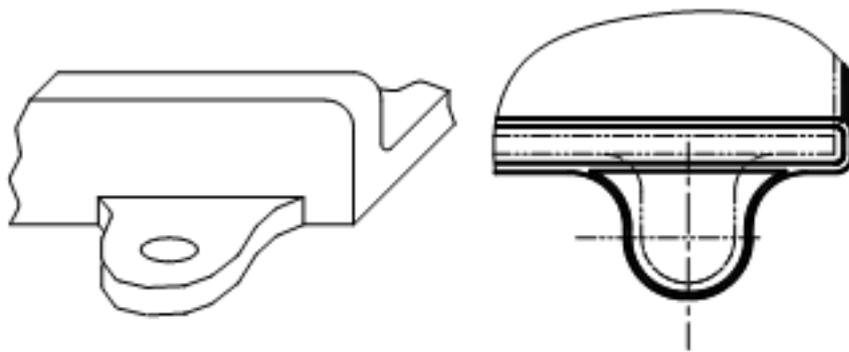
Установка напуска в остром угле (R15).



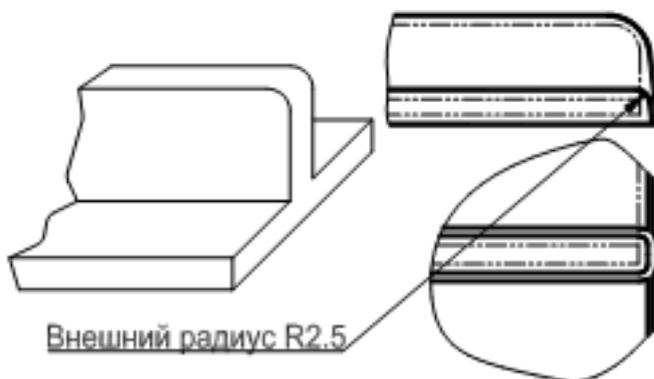
Подход ребра к более высокому борту.



Бобышка у стыка двух ребер (применяется в случае большой высоты бобышки).



Прилив у ребра



Внешний радиус R2.5

Вертикальное ребро на плоскости

2. На всех элементах заготовки соблюдены размеры припусков
3. Выдержанны все штамповочные углы для выемки заготовки из штампа и соблюдены их размеры
4. Выдержаны все внутренние радиуса и соблюдены их размеры
5. Нет нарушений формы детали и ее размеров

4

1. Выполнены с незначительными отклонениями сочетания конструктивных элементов
2. Не на всех элементах заготовки соблюдены размеры припусков
3. Выдержанны все штамповочные углы для выемки заготовки из штампа и соблюдены их размеры
4. Выдержаны все внутренние радиуса и соблюдены их размеры
5. Нет нарушений формы детали и ее размеров

3

1. Выполнены с незначительными отклонениями сочетания конструктивных элементов
2. Не на всех элементах заготовки соблюдены размеры припусков
3. Выдержанны не все штамповочные углы для выемки заготовки из штампа и соблюдены их размеры
4. Выдержаны не все внутренние радиуса и соблюдены их размеры
5. Нет нарушений формы детали и ее размеров

## Текущий контроль №5

Форма контроля: Проект (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Защита

### Задание №1

Перечислите основные виды обработки резанием и дайте их описание

- 1. Точение** (обточка). Выполняется, когда заготовка не слишком отличается размерами от нужной детали. Этот процесс может выполняться на таком оборудовании (станках): токарных, фрезерных, сверлильных, шлифовальных, долбежных, строгальных и т. д. Для этого резания используют резец токарного станка. Процесс происходит при большой скорости вращения детали, которую ей обеспечивает резец. Это движение называется «главным». А резец движется медленно и поступательно, вдоль или поперек. Такой вид движения имеет название «движение подачи». Скорость резания определяется главным движением.
- 2. Сверление.** Это методы обработки металлов резанием, где название говорит само за себя. Происходит на любом станке, где есть сверло. Заготовка зажимается прочно в тисках, а сверло вращается медленными поступательными движениями по одной прямой. В результате, в детали появляется отверстие с диаметром равным размеру сверла.
- 3. Фрезерование.** Такие способы обработки металлов резанием могут выполняться лишь на специальных столах-станках — горизонтально-фрезерных. Главным инструментом станочника выполняющего [фрезерную обработку металла](#), которое и совершает главное движение, является фреза. Движение подачи производит в продольном направлении заготовка, оно происходит под прямым углом относительно движению станка. Будущую деталь крепко зажимают на столе, и все время она остается неподвижной.
- 4. Стругание.** Происходит на поперечном строгательном оборудовании, станках. Обработка заготовки происходит резцом, выполняющим медленные движения по заданному направлению и обратно. Главное движение принадлежит инструменту — немного изогнутому резцу. Движение подачи совершает заготовка, при чем, оно не сплошное, а прерывистое. Направление последнего движения прямо перпендикулярно главному. В этом виде станков движение резания высчитывается путем сложения рабочего и холостого ходов.
- 5. Шлифование.** Мероприятие выполняется при помощи шлифовального круга на кругло шлифовальных станках. Режущий круг делает вращательные движения, а заготовка получает прямолинейную и круговую подачу, но если вытачивается деталь цилиндрической формы. Когда предметом обработки есть плоская поверхность, то заготовка получает подачу лишь в прямом направлении.

Оценка	Показатели оценки
5	Названы все виды и дано их описание работ
4	Названо только четыре вида обработки и их описание

3	Названо только три вида обработки и их описание
---	---

## Задание №2

Перечислите виды режущих инструментов и дайте их описание

- **Резцы:** инструмент однолезвийного типа, позволяющий выполнять металлообработку с возможностью разнонаправленного движения подачи;
- **Фрезы:** инструмент, при использовании которого обработка выполняется вращательным движением с траекторией, имеющей неизменный радиус, и движением подачи, которое по направлению не совпадает с осью вращения;
- **Сверла:** режущий инструмент осевого типа, который используется для создания отверстий в материале или увеличении диаметра уже имеющихся отверстий. Обработка сверлами осуществляется вращательным движением, дополненным движением подачи, направление которого совпадает с осью вращения;
- **Зенкеры:** инструмент осевого типа, с помощью которого корректируются размеры и форма имеющихся отверстий, а также увеличивается их диаметр;
- **Развертки:** осевой инструмент, который применяется для чистовой обработки стенок отверстий (уменьшения их шероховатости);
- **Цековки:** металлорежущий инструмент, также относящийся к категории осевых и используемый для обработки торцовых или цилиндрических участков отверстий;
- **Плашки:** используются для нарезания наружной резьбы на заготовках;
- **Метчики:** также применяются для нарезания резьбы – но, в отличие от плашек, не на цилиндрических заготовках, а внутри отверстий;
- **Ножовочные полотна:** инструмент многолезвийного типа, имеющий форму металлической полосы с множеством зубьев, высота которых одинакова. Ножовочные полотна используются для отрезания части заготовки или создания в ней пазов, при этом главное движение резания является поступательным;
- **Долбяки:** применяются для зубчаточения или зубодолбления шлицев валов, зубчатых колес, других деталей;
- **Шеверы:** инструмент, название которого происходит от английского слова «shaver» (в переводе – «бритва»). Он предназначен для чистовой обработки зубчатых колес, которая выполняется методом «скобления»;
- **Абразивный инструмент:** бруски, круги, кристаллы, крупные зерна или порошок абразивного материала. Инструмент, входящий в данную группу, применяется для чистовой обработки различных деталей.

Оценка	Показатели оценки
5	Названы все виды инструмента и дано их описание
4	Названо только десять видов инструментов и их описание
3	Названо только шесть видов инструментов и их описание

### Задание №3

Пояснить методику расчета режимов резанья с использованием нормативов и САПР

1. Произвести выбор инструмента по каталогу
2. Взять из каталога инструментов силу резания на выбранный инструмент
3. Подставить данные инструмента и силы резания и параметров обработки (подача на зуб, глубина, ширина резания, количество проходов, длина обработки) в калькулятор режимов резания
4. Получить количество оборотов шпинделя об/мин, подачу мм/мин

Оценка	Показатели оценки
5	Ответ дан полный
4	Ответ не уверенный и не раскрывает всей картины методики
3	Ответ сбивчивый не точный с поправками и подсказками

### Задание №4

Выберите инструмент по каталогу для черновой, получистовой и чистовой обработки;

#### Выбор инструмента для фрезерования

##### 1 Определите тип операции

В соответствии с типом операции:

- Торцевое фрезерование
- Фрезерование уступов
- Профильное фрезерование
- Фрезерование пазов

Подберите наиболее оптимальный инструмент с точки зрения производительности и надежности обработки.

См. стр. J31.

##### 2 Определите группу обрабатываемого материала

Определите, к какой группе обрабатываемости по ISO относится тот материал, который необходимо фрезеровать:

Сталь (P)

Нержавеющая сталь (M)

Чугун (K)

Алюминий (N)

Жаропрочные и титановые сплавы (S)

Материалы высокой твердости (H)

См. таблицу соответствия материалов в разделе I.

##### 3 Выберите тип фрезы

Выберите шаг зубьев и тип крепления фрезы.

Как первый выбор рекомендуется нормальный шаг зубьев фрезы.

При работе с большими вылетами и в нестабильных условиях следует выбирать крупный шаг зубьев.

При обработке материалов, дающих элементную стружку, рекомендуется выбирать мелкий шаг зубьев фрезы.

Выберите тип крепления.

#### **4 Подберите режущую пластину**

Выберите геометрию передней поверхности пластин в соответствии с операцией:

##### **Геометрия L – для чистовой обработки**

Когда необходимо снизить усилия резания при легких условиях обработки.

##### **Геометрия M – для получистовой обработки**

Универсальная геометрия для разнообразных условий обработки.

##### **Геометрия H – для черновой обработки**

Для тяжелой обработки поверхностей с ковочной или литейной коркой, а также при опасности вибраций.

Выберите пластины из твердого сплава, обеспечивающего оптимальную производительность.

#### **5 Определите начальные режимы обработки**

Рекомендуемые начальные значения скоростей резания и подач

*Обязательные качественные критерии:*

Подбор необходимого инструмента [1] стр.465-467.:

Выбор черного инструмента в 3 раза больше чистового (до ближайшего по каталогу

### Перечень таблиц – Ориентировочные режимы резания при фрезеровании

Фреза	Обозначение / инструментальный материал / покрытие / вид обработки		№ табл.	С.	
<b>Цельные фрезы</b>					
Дисковые фрезы	HSS-Co5		8.7	462	
	VMC (с покрытием)		8.8	464	
Торцовая насадная фреза	HSS-Co (без покрытия, с покрытием)		8.9	466	
Концевая фреза	HSS-TiN (без покрытия, с покрытием)	Черновая обработка	Контурное фрезерование	8.10	470
			Пазы / уступы	8.11	476
			Копирование	8.12	482
		Получистовая обработка	Врезное/циркулярное фрезерование	8.13	488
			Контурное фрезерование	8.14	494
			Копирование	8.15	500
	Обдирочная фреза PM MTC (с покрытием)	191075	Пазы / уступы	8.16	508
			Контурное фрезерование		
	Фреза для чистовой обработки SPM HPC (с покрытием)	191632	Периферийное фрезерование	8.17	508
	Обдирочная фреза SPM MTC (с покрытием)	192852	Пазы / уступы	8.18	510
			Контурное фрезерование (периферийное)	8.19	512
		192895	Пазы / уступы	8.20	514
		Контурное фрезерование	8.21	516	

## Описание типов инструмента

Тип	Примеры	Применение инструмента данного типа
N		Чистовая фреза для работы при малой и средней глубине резания. Тип N используется для обработки самых разных материалов (сталь, чугун, цветные или лёгкие металлы, а также пластмассы) стандартной твёрдости и прочности. Тип N обеспечивает очень высокое качество поверхности.
NF		Фрезы со стружколомателями, которые снижают силу резания и облегчают удаление стружки (обдирочный профиль). Тип NF используется для работы при любых глубинах резания (сталь, чугун, цветные или лёгкие металлы, а также пластмассы). Чистота обработки поверхности во многих случаях является приемлемой.
NR		Обдирочная фреза со стандартным шагом зубьев для работы при средних и больших глубинах резания. Обдирочный профиль обеспечивает высокую производительность за единицу времени. Тип NR используется для обработки самых разных материалов (сталь, чугун, цветные или лёгкие металлы, а также пластмассы) с пределом прочности не выше среднего. Как правило, требуется дополнительная чистовая обработка.
W		Чистовая фреза для работы при малой и средней глубине резания. Тип W предназначен специально для обработки резанием мягких, вязких и/или длинностружечных материалов, например, алюминиевых и медных сплавов, а также пластмасс. Тип W обеспечивает очень высокое качество поверхности.
WF		Фрезы со стружколомателями, которые снижают силу резания и облегчают удаление стружки (обдирочный профиль). Тип WF используется для работы при любых глубинах резания при обработке мягких, вязких и/или длинностружечных материалов, например, алюминиевых и медных сплавов, а также пластмасс. Чистота обработки поверхности во многих случаях является приемлемой.
WR		Обдирочная фреза со стандартным шагом зубьев для работы при средних и больших глубинах резания. Обдирочный профиль обеспечивает высокую производительность за единицу времени. Тип WR предназначен для обработки мягких, вязких и/или длинностружечных материалов, например, алюминиевых и медных сплавов, а также пластмасс. Как правило, требуется дополнительная чистовая обработка.
H		Чистовая фреза для работы при малой и средней глубине резания. Тип H предназначен специально для обработки резанием твёрдых и/или короткостружечных материалов, например, сталей (в том числе закалённых) и чугуна. Тип H обеспечивает очень высокое качество поверхности.
HF		Фрезы со стружколомателями, которые снижают силу резания и облегчают удаление стружки (обдирочный профиль). Тип HF используется для работы при любых глубинах резания при обработке твёрдых и/или короткостружечных материалов, например, стали и чугуна. Чистота обработки поверхности во многих случаях является приемлемой.
HR		Обдирочная фреза со стандартным шагом зубьев для работы при средних и больших глубинах резания. Обдирочный профиль обеспечивает высокую производительность за единицу времени. Тип HR предназначен для обработки твёрдых и/или короткостружечных материалов, например, стали и чугуна. Как правило, требуется дополнительная чистовая обработка.

Выбор получистового инструмента в 1.5 раза больше чистового (до ближайшего по каталогу);

1.

Фрезерование

### Перечень таблиц – Ориентировочные режимы резания при фрезеровании

Фреза	Обозначение / инструментальный материал / покрытие / вид обработки		№ табл.	С.	
<b>Цельные фрезы</b>					
Дисковые фрезы	HSS-Co5		8.7	462	
	VHM (с покрытием)		8.8	464	
Торцовая насадная фреза	HSS-Co (без покрытия, с покрытием)		8.9	466	
Концевая фреза	HSS / PM (без покрытия, с покрытием)	Черновая обработка	Контурное фрезерование	8.10	470
			Пазы / уступы	8.11	476
			Копирование	8.12	482
		Получистовая обработка	Врезное/циркулярное фрезерование	8.13	488
			Контурное фрезерование	8.14	494
			Копирование	8.15	500
	Обдирочная фреза P/M MTC (с покрытием)	191070	Пазы / уступы	8.16	500
	Фреза для чистовой обработки SPM HPC (с покрытием)	191832	Контурное фрезерование	8.17	508
	Обдирочная фреза SPM MTC (с покрытием)	192852	Периферийное фрезерование	8.17	508
		192855	Пазы / уступы	8.18	510
		192855	Контурное фрезерование (периферийное)	8.19	512
		192895	Пазы / уступы	8.20	514
			Контурное фрезерование	8.21	516

Они

Тир

N

NF

NR

W

WF

WR

H

HF

HR



Выбор чистового инструмента по минимальному внутреннему радиусу на детали. При выполнении обкатки при чистовой обработке, диаметр инструмента может быть меньше номинального на 1-2мм;

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор инструмента выполнен на все типы обработки (черновой, получистовой и чистовой обработки).
4	Выбор инструмента выполнен на два типа обработки (черновой, получистовой и чистовой обработки).
3	Выбор инструмента выполнен на один тип обработки (черновой, получистовой и чистовой обработки).

#### Задание №5

Рассчитаться режимы резания для черновой, получистовой и чистовой обработки используя калькулятор режимов резания;

Пример расчета режимов резания на 1 инструмент:

Проверка правильности расчета режимов резания при обработке . (глубина врезания, подача на зуб, ширина обработки, подача мм. в минуту, оборотов в минуту) для каждого инструмента;



Оценка	Показатели оценки
5	Расчет режимов резания выполнен на все типы обработки (черновой, получистовой и чистовой обработки) или инструменты.
4	Расчет режимов резания выполнен на два типа обработки (черновой, получистовой и чистовой обработки) или инструмента.
3	Расчет режимов резания выполнен на один тип обработки (черновой, получистовой и чистовой обработки) или инструмента.

## Текущий контроль №6

**Форма контроля:** Проект (Информационно-аналитический)

**Описательная часть:** Защита

### Задание №1

Подобрать материал режущей части инструментов и обосновать его выбор предварительно

~~проанализировав чертеж авиационной детали~~

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор режущей части сделан правильно и обоснован
4	Выбор режущей части сделан верно но плохо обоснован
3	Выбор режущей части сделан не с первого раза

### Задание №2

Перечислить основные параметры технологических возможностей учитываемых при выборе оборудования

1. Функциональные возможности станка для удовлетворения нужд ТП

2. Мощностные характеристики станка относительно мощности резания черногого инструмента

3. Габариты рабочей зоны станка и размещения на ней оснастки ТП

Оценка	Показатели оценки
5	Перечислены все параметры
4	Перечислены все параметры но очень косноязычно
3	Перечислены все параметры очень косноязычно и приходится ответ тянуть из отвечающего

### Задание №3

Выбрать технологическое оборудования исходя из следующих критериев:

1. Учитываются габариты детали с возможностью их крепления на рабочем столе (габариты+50 (100) мм на сторону)
2. Мощностные характеристики станка относительно мощности резания черногого инструмента
3. Функциональные возможности станка относительно технологической потребности обработки
4. Экономическая выгода от использования станка

Оценка	Показатели оценки
5	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Соблюдены габариты рабочего стола относительно заготовки</li><li>2. Мощность двигателя удовлетворяет</li><li>3. Возможности станка удовлетворяю требованиям обработки</li><li>4. Экономически выгодно использовать оборудование</li></ol>
3	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Соблюдены габариты рабочего стола относительно заготовки</li><li>2. Мощность двигателя удовлетворяет</li><li>3. Возможности станка избыточны относительно требований обработки</li><li>4. Экономически не выгодно использовать оборудование</li></ol>
4	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Соблюдены габариты рабочего стола относительно заготовки</li><li>2. Мощность двигателя удовлетворяет</li><li>3. Возможности станка удовлетворяю требованиям обработки</li><li>4. Экономически выгодно использовать оборудование</li></ol>

### Задание №4

Выбрать инструментальную оснастку исходя из следующих критериев:

1. Должна быть целесообразна для данного типа обработки (не понижать качества и точности обработки)
2. Должна удовлетворять возможности установки выбранного инструмента
3. Должна удовлетворять возможности установки в выбранное оборудование

Оценка	Показатели оценки
5	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Оснастка удовлетворяет требованиям обработки</li> <li>2. Оснастка удовлетворяет условиям установки инструмента</li> <li>3. Оснастка удовлетворяет условиям установки в оборудование</li> </ol>
3	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Оснастка не удовлетворяет всем необходимым требованиям обработки</li> <li>2. Оснастка удовлетворяет условиям установки инструмента</li> <li>3. Оснастка удовлетворяет условиям установки в оборудование</li> </ol>
4	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Оснастка удовлетворяет требованиям обработки</li> <li>2. Оснастка удовлетворяет условиям установки инструмента</li> <li>3. Оснастка удовлетворяет условиям установки в оборудование</li> </ol>

### Задание №5

Использован пакет САПР ("Компас", Inventor) для построения чертежа инструментальной

Оценка	Показатели оценки
5	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Задействованы команды ассоциативных связей для построение видов и разрезов.</li> <li>2. Использованы команды простановки размеров.</li> <li>3. Использован внутренний текстовый редактор.</li> </ol>
4	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Задействованы команды ассоциативных связей для построение видов и разрезов.</li> <li>2. Использованы команды простановки размеров но отдельные размеры изменены вручную.</li> <li>3. Использован внутренний текстовый редактор но не использованно форматирование.</li> </ol>
3	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Задействованы команды ассоциативных связей но не для всех видов и разрезов.</li> <li>2. Использованы команды простановки размеров но отдельные размеры изменены вручную.</li> <li>3. Использован внутренний текстовый редактор но не использованно форматирование.</li> </ol>

### Задание №6

На основании выбранного оборудования, инструмента и инструментальной оснастки выполнить карту настройки инструмента

1. Бычерить последовательность сборки от базового держателя до инструмента включая оправки патроны (изображения взять с сайта производителя)
2. Нанести описание и маркировку каждого элемента инструментальной карты



3	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Все элементы выбраны правильно и соответствуют своим изображениям</li> <li>2. Нанесены не все присоединительные размеры и не имеется общего размера вылета инструментов</li> <li>3. Не все элементы карты наладки инструмента имеют описание и маркировку</li> <li>4. Нанесены не все параметры режимов резания</li> <li>5. Нет описание для какого оборудования составлена карта наладки</li> </ol>
---	--

## Текущий контроль №7

**Форма контроля:** Письменный опрос (Опрос)

**Описательная часть:**

**Задание №1**

На какие группы делятся приспособления по степени специализации

1. универсальные (УП), применяемые при обработке различных деталей путем установки отдельных элементов приспособления на требуемый размер (станочные тиски, токарные патроны, поворотные столы, делительные головки и т. д.);
2. переналаживаемые (многопредметные), предназначенные для обработки различных деталей; они могут быть:
3. универсально-сборные (УСП) (специальные приспособления, собираемые из стандартных деталей, входящих в комплект этих приспособлений);
4. универсально-наладочные (УНП) со сменными нормализованными наладками (тиски со сменными фасонными кулачками и губками, патроны цанговые со сменными кулачками или ложементами - базовыми деталями, протяжные патроны со сменными направляющими и т. п.); сюда же относятся групповые приспособления для обработки определенной группы деталей; такие приспособления могут быть со сменными наладками или с постоянными установочными элементами, обеспечивающими обработку разных деталей без переналадки;
5. специальные (СП), предназначенные для обработки одной или группы конструктивно и технологически однородных деталей и спроектированные, исходя из определенных условий обработки, формы и размеров заготовки при однажды принятой схеме базирования.

Оценка	Показатели оценки
5	Названы все группы и раскрыты их свойства
4	Названо только четыре группы и раскрыты их свойства
3	Названо только три группы и раскрыты их свойства

**Задание №2**

Исходя из анализа чертежа выбрать необходимую схему базирования заготовке в приспособлении  
Выбрать правильную схему базирования. [7] стр. 45-48

- Установка на три взаимноперпендикулярные плоскости;
- Установка на наружную цилиндрическую поверхность (НЦП) и перпендикулярную ее оси плоскость;
- Установка на внутреннюю цилиндрическую поверхность (ВЦП) (отверстие) и перпендикулярную ее оси плоскость;
- На два отверстия и перпендикулярную их осям плоскость;
- На две цилиндрические поверхности с пересекающимися или перпендикулярными осями;
- На конические поверхности.

Оценка	Показатели оценки
5	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Выбрана правильная схема базирования. [7] стр. 45</li><li>2. Выбранная поверхность баз имеет достаточную протяженность.</li><li>3. Технологическая база совпадает с измерительной.</li></ol>
4	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Выбрана правильная схема базирования. [7] стр. 45</li><li>2. Выбранная поверхность баз имеет достаточную протяженность.</li><li>3. Технологическая база не совпадает с измерительной.</li></ol>
3	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Выбрана правильная схема базирования. [7] стр. 45</li><li>2. Выбранная поверхность баз имеет не достаточную протяженность.</li><li>3. Технологическая база не совпадает с измерительной.</li></ol>