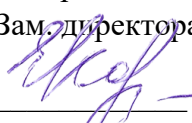




Министерство образования Иркутской области
ГБПОУИО «Иркутский авиационный техникум»

Утверждаю

Зам. директора

 Коробкова Е.А.

«31» августа 2025 г.

КАЛЕНДАРНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН
на 2025 - 2026 учебный год

Специальности

15.02.16 Технология машиностроения

Наименование МДК.01.01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин с применением систем автоматизированного проектирования

Курс и группа 2 курс ТМ-24-В

Семестр 4

Преподаватель (ФИО) Троицкий Станислав Викторович

Работа обучающихся во взаимодействии с преподавателем 36 час

В том числе:

теоретические занятия 6 час

лабораторные работы 0 час

практические занятия 7 час

курсовое проектирование 0 час

консультации 0 час

Самостоятельная работа 0 час

Проверил Паутова М.В. 31.08.2025

№	Вид занятия	Наименование разделов, тем, СРС	Кол-во	Домашнее задание
Раздел 1. Последовательность разработки технологических процессов изготовления деталей машин				
Тема 1.1. Последовательность разработки технологических процессов изготовления деталей машин				
1	Самостоятельная работа	Свойства технологической информации и информационные связи: сбор, систематизация и анализ технологической информации, технологическая задача и информационное обеспечение её решения. Структура информационных связей в производственном процессе. Задачи технологов на машиностроительном производстве.	1	Закончить конспект.
2-3	теория	Последовательность разработки технологического процесса по обработке заготовок: критический анализ конструкторской документации при отработке технологичности конструкции детали, учёт необходимых технических требований, исходя из служебного назначения изделия, технологический чертёж детали.	2	Повторить конспекты по пройденным темам.
4-5	практическое занятие	Оформление маршрутной карты и операционной карты (одной операции) по ГОСТ 3.1118-82; ГОСТ 3.1404 – 86	2	Закончить оформление маршрутной карты и операционной карты (одной операции) по ГОСТ 3.1118-82; ГОСТ 3.1404 – 86.
6	практическое занятие	Оформление карты эскизов, карты наладки (одной операции) по ГОСТ 3.1105-84, ГОСТ 3.1404 – 86.	1	Закончить оформление карты эскизов, карты наладки (одной операции) по ГОСТ 3.1105-84, ГОСТ 3.1404 – 86.
7	практическое занятие	Оформление карты эскизов, карты наладки (одной операции) по ГОСТ 3.1105-84, ГОСТ 3.1404 – 86.	1	
Тема 1.2. Виды и методы получения заготовок с учетом условий производства				
8-9	теория	Заготовки деталей машин, виды и методы получения. Принципы выбора заготовки и рационального метода её получения при обработке на металлообрабатывающем оборудовании. Учет типа производства.	2	
10-12	Самостоятельная работа	Способы изготовления заготовок из проката и поковок. Свободная ковка, горячая и холодная штамповка. Подготовительные операции при обработке заготовок. Правка и калибровка прутковых заготовок. Отрезка заготовок. Центровка заготовок и обработка торцев.	3	Закончить конспект.
13-15	Самостоятельная работа	Способы изготовления отливок. Литье в кокиль, литье под давлением, точное литье по выплавляемым моделям. Литье в оболочковые формы. Изготовление заготовок из неметаллических материалов. Производство заготовок методами аддитивных технологий.	3	Закончить конспект.
16-19	Самостоятельная работа	Особенности выбора заготовок для деталей типа тел вращения. Особенности выбора заготовок для деталей не типа тел вращения. Разбор на примерах. Особенности выбора заготовок для деталей не типа тел вращения. Разбор на примерах.	4	Повторить конспект.

20-21	практическое занятие	Выбор заготовок и расчёт припусков для различных изделий (согласно заданию).	2	Закончить выбор заготовки и расчёт припусков согласно заданию.
22-24	Самостоятельная работа	Оценка материалоемкости и других факторах себестоимости производства изделий по данным о выбранных видах заготовок.	3	Закончить оценку материалоемкости и других факторах себестоимости производства. Оформить отчёт по практической работе.
25	практическое занятие	Оценка материалоемкости и других факторах себестоимости производства изделий по данным о выбранных видах заготовок.	1	
Тема 1.3. Порядок расчёта припусков на механическую обработку				
26-27	теория	Расчёт припусков на механическую обработку: основные понятия, межоперационные припуски и допуски. Факторы, влияющие на величину припуска. Расчетно-аналитический метод определения припусков.	2	Закончить конспект по теме: "Расчёт припусков на механическую обработку".
28-30	Самостоятельная работа	Расчёт припусков на механическую обработку: основные понятия, межоперационные припуски и допуски. Факторы, влияющие на величину припуска. Табличный метод определения припусков.	3	Закончить конспект по теме: "Расчёт припусков на механическую обработку".
31-32	Самостоятельная работа	Определение операционного припуска и размеров с допусками табличным методом.	2	Закончить определение операционного припуска и размеров с допусками табличным методом согласно варианта.
Раздел 2. Промежуточная аттестация				
Тема 2.1. Промежуточная аттестация				
33-36		Промежуточная аттестация	4	
Всего:			36	

ИСТОЧНИКИ

1. [основная] Горохов В.А. Технологические процессы сборки машин и изготовления деталей : учебник / В.А. Горохов, Н.В. Беляков. - Старый Оскол : ТНТ, 2018. - 576 с.
2. [основная] Багдасарова Т.А. Технология токарных работ : учебник для СПО / Т. А. Багдасарова. - 4-е изд., стер. - М. : Академия, 2015. - 160 с.
3. [дополнительная] Основы программирования токарной обработки деталей на станках с ЧПУ в системе «Sinumerik» : учебное пособие для СПО / А. А. Терентьев, А. И. Сердюк, А. Н. Поляков, С. Ю. Шамаев. — Саратов : Профобразование, 2020. — 107 с. — ISBN 978-5-4488-0639-1. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/92137.html>. — Режим доступа: для авторизир. пользователей
4. [дополнительная] Сергеев, А. И. Программирование ЧПУ для автоматизированного оборудования : учебное пособие для СПО / А. И. Сергеев, А. С. Русяев, А. А. Корнипаева. — Саратов : Профобразование, 2020. — 117 с. — ISBN 978-5-4488-0579-0. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/92146.html>. — Режим доступа: для авторизир. пользователей