

**Перечень теоретических и практических заданий к
дифференцированному зачету
по УП.4 Учебной практики
(3 курс, 5 семестр 2023-2024 уч. г.)**

Форма контроля: Индивидуальные задания (Сравнение с аналогом)

Описательная часть: по выбору выполнить 2 теоретических задания и зачетно-комплексную работу

Перечень практических заданий:

Задание №1 Выберите заготовку, в соответствии с чертежом, приспособления необходимые для закрепления заготовки, или работы.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, правильно подобраны и установлены приспособления.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, но необходимые для работы приспособления установлены без выверки.
3	Правильно выбрана заготовка, правильно подобраны приспособления, необходимые для работы, но неправильно произведена разметка и установка, приводящая к браку.

Задание №2 Выберите заготовку, в соответствии с чертежом, необходимые режущие и измерительные инструменты необходимые для работы, произведите необходимые расчеты и установите режимы резания.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимым качеством точности, правильно подобраны инструменты и произведены расчеты и выставлены режимы резания.
4	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимой точностью, но неправильно подобраны инструменты или произведены расчеты, необходимые для работы.
3	Правильно выбрана заготовка, произведена разметка с учетом правил ЕСКД и с необходимой точностью, но неправильно подобраны инструменты и произведены расчеты, необходимые для работы, приводящие к браку.

Задание №3 По таблицам рассчитайте стойкость инструмента, технические характеристики на износ режущих кромок.

Оценка	Показатели оценки

5	Верно рассчитана стойкость инструмента и размерные значения предельных характеристик на износ режущих кромок.
4	Верно рассчитана стойкость инструмента и неполно размерные значения предельных характеристик на износ режущих кромок резцов и фрез.
3	Верно рассчитана стойкость инструмента и неверно размерные значения предельных характеристик на износ режущих кромок резцов и фрез.

Продвижение №4 наладку станка, выбор заготовки для изготовления детали №2, содержащие скосы, уступы, пазы (размеры по 12 качеству) на фрезерных станках или детали, содержащие "классные" размеры наружных и внутренних поверхностей на токарном станке.

Оценка	Показатели оценки
5	Правильно проведены выбор заготовки, наладка станка, и установка и выверка станочного оборудования и инструмента на станок.
4	Выбор заготовки, наладка станка, и установка и выверка станочного оборудования и инструмента на станок проведены с незначительными замечаниями.
3	Выбор заготовки, наладка станка, и установка и выверка станочного оборудования и инструмента на станок проведены с замечаниями или под присмотром преподавателя.

Продвижение №5 установку и надежное закрепление заготовки в тиски или патрон токарного станка.

Оценка	Показатели оценки
5	Произведена установка и надежное закрепление заготовки в тиски или патрон токарного станка.
4	Произведена установка и надежное закрепление заготовки в тиски или патрон токарного станка, без учета выноса заготовки или толщины подкладной пластины на тисках фрезерных станков.
3	Произведена установка и недостаточное (слабое) закрепление заготовки в тиски или патрон токарного станка, без выверки положения, учета выноса заготовки или толщины подкладной пластины на тисках фрезерных станков.

Продвижение №6 наладку станка, выбор заготовки, техоснастки и изготовьте деталь №2, содержащей скосы, уступы, пазы (размеры по 12 качеству) на фрезерных станках или детали, содержащей "классные" размеры наружных и внутренних поверхностей на токарном станке.

Оценка	Показатели оценки
5	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь №2 выполнена в размер и с необходимым качеством.
4	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена в размер, с незначительными отклонениями, являющимися исправимым браком.

3	Произведены осмотр, смазка и наладка станка, деталь выполнена с нарушениями, являющимися исправимым браком.
---	---

Продвижение №7 выбор необходимого инструмента, заточку резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом и установите на токарно-винторезный станок или подберите и установите необходимый инструмент на фрезерный станок.

Оценка	Показатели оценки
5	Выбор необходимого инструмента, заточку резцов и сверл в соответствии с обрабатываемым материалом и установка на вертикальных универсальных фрезерных или токарных станках выполнены правильно.
4	Выбор необходимого инструмента и установка на вертикальных универсальных фрезерных или токарных станках выполнены правильно, но заточка резцов или сверл произведена неправильно.
3	Подготовка станка к работе и настройка вертикальных универсальных фрезерных или токарных станков для выполнения зачетной работы выполнена и подобраны необходимые инструменты под руководством преподавателя или присмотром однокурсника.

Задание №8 определение брака, классификацию видов брака и способы борьбы с браком при обработке.

Оценка	Показатели оценки
5	Дайно определения брака, приведена классификация видов брака и способов борьбы с браком при станочной обработке.
4	Дайно определения брака, приведена неполная классификация видов брака и способов борьбы с браком при станочной обработке.
3	Дайно определения брака, приведена неполная классификация видов брака и не указаны способы борьбы с браком при станочной обработке.

Задание №9 классификацию СОТС и характеристику используемых СОЖ.

Оценка	Показатели оценки
5	Классификация СОТС и характеристика используемых СОЖ приведены правильно.
4	Классификация СОТС или характеристика используемых СОЖ приведены неполно.
3	Классификация СОТС и характеристика используемых СОЖ приведены неполно и неправильно один из параметров.

Продвижение №10 заточку сверл в соответствии с обрабатываемым материалом.

Оценка	Показатели оценки

5	Заточка сверл проведена в соответствии с обрабатываемым материалом и самостоятельно.
4	Заточка сверл проведена в соответствии с обрабатываемым материалом, самостоятельно, но под руководством преподавателя.
3	Заточка сверл проведена в соответствии с обрабатываемым материалом, при участии преподавателя.

Продвижение №11 Заточку сверл и резцов в соответствии с обрабатываемым материалом, для выполнения зачетно-комплексной работы.

Оценка	Показатели оценки
5	Заточка сверл и резцов проведена в соответствии с обрабатываемым материалом и самостоятельно.
4	Заточка сверл и резцов проведена в соответствии с обрабатываемым материалом, самостоятельно, но под руководством преподавателя.
3	Заточка сверл и резцов проведена в соответствии с обрабатываемым материалом, при участии преподавателя.

Продвижение №12 Изучите качество и правильность заточки резцов и сверл, используя шаблоны и угломеры.

Оценка	Показатели оценки
5	Контроль заточки проведен правильно и самостоятельно.
4	Контроль заточки проведен правильно, но выводы о качестве заточки неверные.
3	Контроль заточки проведен под руководством преподавателя.

Продвижение №13 Обработку зачетной работы №4 с необходимой шероховатостью и точностью.

Оценка	Показатели оценки
5	Обработка зачетной работы №4 произведена с необходимой шероховатостью и точностью.
4	Обработка зачетной работы №4 произведена с необходимой точностью и незначительными отклонениями по шероховатости.
3	Обработка зачетной работы №4 произведена с необходимой точностью "классных" размеров и незначительными отклонениями по шероховатости и точности .

Продвижение №14 Заточку и доводку сверл и резцов в соответствии с обрабатываемым материалом и требованиями к геометрическим параметрам.

Оценка	Показатели оценки

5	Заточка сверл и резцов проведена в соответствии с обрабатываемым материалом и углами самостоятельно.
4	Заточка сверл и резцов проведена в соответствии с обрабатываемым материалом и углами самостоятельно, но под руководством преподавателя.
3	Заточка сверл и резцов проведена в соответствии с обрабатываемым материалом и углами, при участии преподавателя.

Задача №15 Приведите алгоритм действий, выполняемых до начала работы на станках.

Оценка	Показатели оценки
5	Приведен правильный и полный алгоритм.
4	Нарушен порядок алгоритма действий.
3	Приведены 5 действий из 7 и нарушен порядок.

Задача №16 Приведите алгоритм действий, выполняемых до начала работы на станках.

Оценка	Показатели оценки
5	Проведены действия по обслуживанию станка и наладке правильно и соблюдая правильный алгоритм.
4	Нарушен порядок алгоритма действий.
3	Приведены 5 действий из 7 и нарушен порядок.

Задача №17 По руководству по эксплуатации станка, продемонстрируйте порядок действий при ежемесячном обслуживании станка.

Оценка	Показатели оценки
5	Подбор необходимых инструментов и материалов проведен правильно, порядок действий и устройство станка, точек смазки и регулировки продемонстрирован полно.
4	Подбор необходимых инструментов и материалов проведен неверно или порядок действий и устройство станка, точек смазки и регулировки продемонстрирован неполно.
3	Подбор необходимых инструментов и материалов проведен неверно и порядок действий продемонстрирован неполно.

Задача №18 Дайте формально-логическое определение приспособлений для закрепления заготовок на токарных и фрезерных станках (делительная головка, поворотный стол, тиски, люнет, 3 КСП ...).

Оценка	Показатели оценки
5	Даны формально-логические определения основных приспособлений для закрепления заготовок на токарных и фрезерных станках и способах их применения, установки и настройки.

4	Даны неполные определения основных приспособлений для закрепления заготовок.
3	Даны неверные определения нескольких приспособлений для закрепления заготовок на токарных и фрезерных станках.

Выдание №19 Техническое обслуживание технологической оснастки, (настройки и выверки положения и обнуления лимбов) размещенной на рабочем месте фрезеровщика или токаря.

Оценка	Показатели оценки
5	Установка, настройка и выверка положения, смазка (при необходимости доливка масла) и обнуление лимбов выполнены правильно.
4	Установка, настройка и выверка положения, смазка (при необходимости доливка масла), выполнены правильно, но без обнуления лимбов.
3	Установка выполнена без выверки положения и без обнуления лимбов.