



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И. Носова»

УТВЕРЖДАЮ
Директор ИММиМ
А.С. Савинов
03.03.2021 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)
СТАНОЧНЫЕ И СВАРОЧНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Направление подготовки (специальность)
15.03.01 МАШИНОСТРОЕНИЕ

Направленность (профиль/специализация) программы
Оборудование и технология сварочного производства

Уровень высшего образования - бакалавриат
Программа подготовки - академический бакалавриат

Форма обучения
заочная

Институт/ факультет	Институт металлургии, машиностроения и материалообработки
Кафедра	Машины и технологии обработки давлением и машиностроения
Курс	4

Магнитогорск
2021 год

Рабочая программа составлена на основе ФГОС ВО по направлению подготовки 15.03.01 МАШИНОСТРОЕНИЕ (уровень бакалавриата) (приказ Минобрнауки России от 03.09.2015 г. № 957)

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры Машины и технологии обработки давлением и машиностроения

25.02.2021, протокол № 6

Зав. кафедрой  С.И. Платов

Рабочая программа одобрена методической комиссией ИММиМ
03.03.2021 г. протокол № 4

Председатель  А.С. Савинов

Рабочая программа составлена:
доцент кафедры МиТОДиМ, канд. техн. наук

 М.А. Шекшеев

Рецензент:
профессор кафедры ЛПиМ, д-р техн. наук

 А.Б. Сычков

Лист актуализации рабочей программы

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2022 - 2023 учебном году на заседании кафедры Машины и технологии обработки давлением и

Протокол от ____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ С.И. Платов

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2023 - 2024 учебном году на заседании кафедры Машины и технологии обработки давлением и

Протокол от ____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ С.И. Платов

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2024 - 2025 учебном году на заседании кафедры Машины и технологии обработки давлением и

Протокол от ____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ С.И. Платов

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2025 - 2026 учебном году на заседании кафедры Машины и технологии обработки давлением и

Протокол от ____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ С.И. Платов

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2026 - 2027 учебном году на заседании кафедры Машины и технологии обработки давлением и

Протокол от ____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ С.И. Платов

1 Цели освоения дисциплины (модуля)

- изучение устройства и разработки оборудования и оснастки используемой для операций сварки и операций сборки в сварочном производстве, в результате сварочного процесса;
- формирование конструкторско-технологических навыков у обучающихся в области конструирования, расчета и технологии изготовления сварочных приспособлений;
- изучение конструкций и принципов конструирования приспособлений, применяющихся в сварочном производстве;
- овладение практическими навыками в проектировании приспособлений.

2 Место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы

Дисциплина Станочные и сварочные приспособления входит в вариативную часть учебного плана образовательной программы.

Для изучения дисциплины необходимы знания (умения, владения), сформированные в результате изучения дисциплин/ практик:

Начертательная геометрия и компьютерная графика

Теоретическая механика

Сопротивление материалов

Теория машин и механизмов

Машиностроительные материалы

Знания (умения, владения), полученные при изучении данной дисциплины будут необходимы для изучения дисциплин/практик:

Производство сварных конструкций

Проектирование сварных конструкций

Остаточные напряжения и деформации при сварке

3 Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины (модуля) и планируемые результаты обучения

В результате освоения дисциплины (модуля) «Станочные и сварочные приспособления» обучающийся должен обладать следующими компетенциями:

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения
ПК-4 способностью участвовать в работе над инновационными проектами, используя базовые методы исследовательской деятельности	
Знать	- технические характеристики, конструктивные особенности разрабатываемых и используемых технических средств; - методы исследований, правила и условия выполнения работ; рациональные области применения сборочно-сварочных и других приспособлений, принципы установки и закрепления в них деталей, конструкций приспособлений и методы расчета их параметров
Уметь	- выполнять работы в области научно-технической деятельности по проектированию, информационному обслуживанию, организации производства, труда и управлению, метрологическому обеспечению, техническому контролю в сварочном производстве; - экспериментально исследовать основные элементы технологических процессов и рассчитывать параметры этих процессов с использованием, в частности, компьютерной техники

Владеть	- методами проведения комплексного технико-экономического анализа для обоснованного принятия решений, изыскания возможности сокращения цикла работ, содействия подготовке процесса их реализации с обеспечением необходимых технических данных в машиностроитель-ном (сварочном) производстве; - навыками разработки новых и применения стандартных программных средств на базе физико-математических моделей в области производства сварных конструкций
ПК-11 способностью обеспечивать технологичность изделий и процессов их изготовления; умением контролировать соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий	
Знать	- принципы механизации и автоматизации приспособлений, увязки их с поворотно-подъемными и грузозахватно-разгрузочными устройствами; - этапы проектирования приспособлений, основы применения в них типовых, стандартных элементов, технические требования на изготовление и эксплуатацию приспособлений
Уметь	- выполнять отдельные этапы в процессе проектирования приспособлений: составление технического задания на проектирование, выбор схем базирования и закрепления свариваемых деталей, расчет приспособлений на точность, выбор и расчет зажимных механизмов, приводов и средств механизации приспособлений
Владеть	- навыками по определению технических характеристик сварочных приспособлений
ПК-13 способностью обеспечивать техническое оснащение рабочих мест с размещением технологического оборудования; умением осваивать вводимое оборудование	
Знать	- основы выбора и конструирования элементов приспособлений
Уметь	- осуществлять компоновку приспособлений из унифицированных узлов и стандартных элементов, определять к ним технические требования на изготовление и эксплуатацию
Владеть	- навыками в практическом применении полученных знаний

4. Структура, объём и содержание дисциплины (модуля)

Общая трудоемкость дисциплины составляет 3 зачетных единиц 108 акад. часов, в том числе:

- контактная работа – 6,7 акад. часов;
- аудиторная – 6 акад. часов;
- внеаудиторная – 0,7 акад. часов
- самостоятельная работа – 97,4 акад. часов;

– подготовка к зачёту – 3,9 акад. часа

Форма аттестации - зачет

Раздел/ тема дисциплины	Курс	Аудиторная контактная работа (в акад. часах)			Самостоятельная работа студента	Вид самостоятельной работы	Форма текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации	Код компетенции
		Лек.	лаб. зан.	практ. зан.				
1. Раздел 1								
1.1 Введение. Общие сведения о приспособлениях	4	2			7,4	Самостоятельное изучение учебной и справочной литературы по рассматриваемой теме	Наличие конспектов	
1.2 Требования к приспособлениям		2			6	Самостоятельное изучение учебной и справочной литературы по рассматриваемой теме	Наличие конспектов	
1.3 Этапы проектирования приспособлений					6	Самостоятельное изучение учебной и справочной литературы по рассматриваемой теме	Наличие конспектов	
1.4 Базирование деталей в приспособлениях					6	Самостоятельное изучение учебной и справочной литературы по рассматриваемой теме	Наличие конспектов	
1.5 Установка деталей в приспособлениях					6	Самостоятельное изучение учебной и справочной литературы по рассматриваемой теме	Наличие конспектов	

1.6 Схемы установки деталей				6	Самостоятельное изучение учебной и справочной литературы по рассматриваемой теме	Наличие конспектов	
1.7 Точность приспособлений				6	Самостоятельное изучение учебной и справочной литературы по рассматриваемой теме	Наличие конспектов	
1.8 Расчет погрешностей				6	Самостоятельное изучение учебной и справочной литературы по рассматриваемой теме	Наличие конспектов	
1.9 Установочные элементы приспособлений		2/0,8И		6	Самостоятельное изучение учебной и справочной литературы по рассматриваемой теме	Наличие конспектов	
1.10 Силы, действующие на детали при сварке				6	Самостоятельное изучение учебной и справочной литературы по рассматриваемой теме	Наличие конспектов	
1.11 Определение сил закрепления элементов сварной конструкции				6	Самостоятельное изучение учебной и справочной литературы по рассматриваемой теме	Наличие конспектов	
1.12 Зажимные механизмы				6	Самостоятельное изучение учебной и справочной литературы по рассматриваемой теме	Наличие конспектов	
1.13 Расчет параметров зажимных механизмов				6	Самостоятельное изучение учебной и справочной литературы по рассматриваемой теме	Наличие конспектов	
1.14 Конструкции приспособлений				6	Самостоятельное изучение учебной и справочной литературы по рассматриваемой теме	Наличие конспектов	

1.15 Универсально-сборные приспособления					6	Самостоятельное изучение учебной и справочной литературы по рассматриваемой теме	Наличие конспектов	
1.16 Основы системного подхода к проектированию приспособлений					6	Самостоятельное изучение учебной и справочной литературы по рассматриваемой теме	Наличие конспектов	
Итого по разделу	4	2/0,8И		97,4				
Итого за семестр	4	2/0,8И		97,4		зачёт		
Итого по дисциплине	4	2/0,8И		97,4		зачет		

5 Образовательные технологии

Для реализации предусмотренных видов учебной работы в качестве образовательных технологий в преподавании дисциплины «Проектирование сборочно-сварочной оснастки» используются:

1. Традиционные образовательные технологии ориентируются на организацию образовательного процесса, предполагающую прямую трансляцию знаний от преподавателя к студенту (преимущественно на основе объяснительно-иллюстративных методов обучения). Учебная деятельность студента носит в таких условиях, как правило, репродуктивный характер.

Формы учебных занятий с использованием традиционных технологий:

Информационная лекция – последовательное изложение материала в дисциплинарной логике, осуществляемое преимущественно вербальными средствами (монолог преподавателя).

Лабораторная работа – организация учебной работы с реальными материальными и информационными объектами, экспериментальная работа с аналоговыми моделями реальных объектов.

2. Информационно-коммуникационные образовательные технологии – организация образовательного процесса, основанная на применении специализированных программных сред и технических средств работы с информацией.

Формы учебных занятий с использованием информационно-коммуникационных технологий:

Лекция-визуализация – изложение содержания сопровождается презентацией (демонстрацией учебных материалов, представленных в различных знаковых системах, в т.ч. иллюстративных, графических, аудио- и видеоматериалов).

6 Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся

Представлено в приложении 1.

7 Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

Представлены в приложении 2.

8 Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины (модуля)

а) Основная литература:

1. Проектирование сборочно-сварочной оснастки : учебное пособие [для вузов] / М. А. Шекшеев [и др.] ; Магнитогорский гос. технический ун-т им. Г. И. Носова. - Магнитогорск : МГТУ им. Г. И. Носова, 2019. - 1 CD-ROM. - Загл. с титул. экрана. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=3847.pdf&show=dcatalogues/1/1530459/3847.pdf&view=true> (дата обращения: 22.10.2019). - Макрообъект. - ISBN 978-5-9967-1535-0. - Текст : электронный. - Сведения доступны также на CD-ROM.

2. Климов А. С., Машнин Н. Е. Роботизированные технологические комплексы и авто-матические линии в сварке [Электронный ресурс]. – М.: «Лань», 2011, 240 с. -Режим досту-па: <http://e.lanbook.com/book/1804/> - Загл. с экрана. – ISBN 978-5-8114-1154-2.

б) Дополнительная литература:

1. Климов А.С., Смирнов И.В., Кудинов А. К., Кудинова Г. Э. Основы технологии и построения оборудования для контактной сварки [Электронный ресурс]. – М.: «Лань», 2011. - 336 с. -Режим доступа: <http://e.lanbook.com/book/1551/> - Загл. с экрана. – ISBN 978-5-8114-1153-5.

2. Михайлицын С.В. Контроль качества сварных и паяных соединений : учебное

пособие / С. В. Михайлицын, М. А. Шекшеев, Д. В. Терентьев, Е. Н. Ширяева ; МГТУ. - Магнито-горск : МГТУ, 2018. - 113 с. : ил., табл., схемы. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=3624.pdf&show=dcatalogues/1/1524690/3624.pdf&view=true> (дата обращения: 04.10.2019). - Макрообъект. - Текст : электронный. - ISBN 978-5-9967-0627-3. - Имеется печатный аналог.

3. Смирнов И.В. Сварка специальных сталей и сплавов [Электронный ресурс]. – М.: Лань, 2012. – 272 с. – Режим доступа: <http://e.lanbook.com/book/2771> - Загл. с экрана. – ISBN 978-5-8114-1247-1.

в) Методические указания:

1. Ф.Д. Кащенко, С.И. Платов, А.И. Беляев, Д.В. Терентьев. Лабораторный практикум по дисциплине «Проектирование сборочно-сварочной оснастки» – Магнитогорск: ГОУ ВПО «МГТУ», 2015. – 34 с.

г) Программное обеспечение и Интернет-ресурсы:

Программное обеспечение

Наименование ПО	№ договора	Срок действия лицензии
MS Office 2007 Professional	№ 135 от 17.09.2007	бессрочно
7Zip	свободно распространяемое	бессрочно
MS Windows 7 Professional(для классов)	Д-1227-18 от 08.10.2018	11.10.2021
FAR Manager	свободно распространяемое	бессрочно

Профессиональные базы данных и информационные справочные системы

Название курса	Ссылка
Национальная информационно-аналитическая система – Российский индекс научного цитирования (РИНЦ)	URL: https://elibrary.ru/project_risc.asp
Поисковая система Академия Google (Google Scholar)	URL: https://scholar.google.ru/
Федеральное государственное бюджетное учреждение «Федеральный институт промышленной собственности»	URL: http://www1.fips.ru/

9 Материально-техническое обеспечение дисциплины (модуля)

Материально-техническое обеспечение дисциплины включает:

322 Лекционная аудитория - Видеопроектор, экран настенный, компьютер; тестовые задания для текущего контроля успеваемости.

Лаборатория сварки - Комплект печатных и электронных версий методических рекомендаций, учебное пособие, плакаты по темам «Проектирование сварных конструкций». Сварочные аппараты. Образцы выполненных сварных швов. Сварочная оснастка.

Компьютерные классы университета - Рабочие места студентов, оснащенные компьютерами с доступом в Интернет, предназначенные для работы в электронной образовательной среде

Приложение 1

Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся

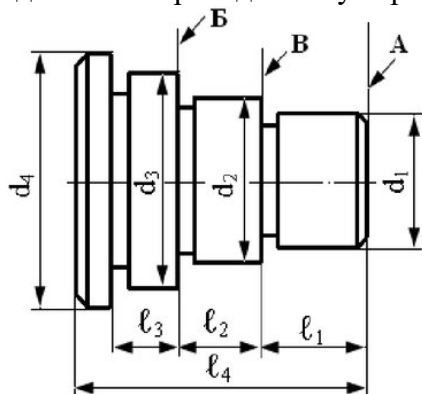
По дисциплине «Станочные и сварочные приспособления» предусмотрена аудиторная и внеаудиторная самостоятельная работа обучающихся.

Аудиторная самостоятельная работа студентов предполагает решение контрольных задач на лабораторных занятиях.

Примерные аудиторные контрольные работы (АКР):

АКР №1 «Построение размерной цепи»

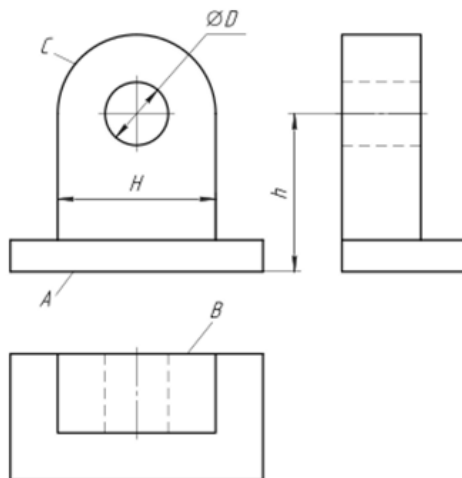
Построить размерную цепь детали по приведенному чертежу



Примерные индивидуальные домашние задания (ИДЗ):

ИДЗ №1 «Базирование деталей»

Осуществить базирование детали на приведенном чертеже по трем точкам



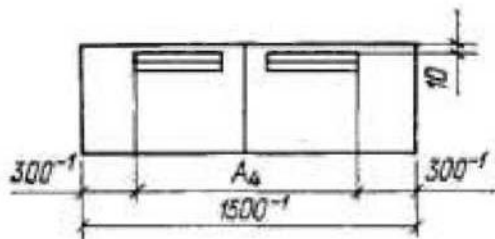
Приложение 2

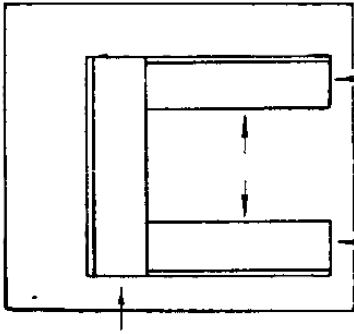
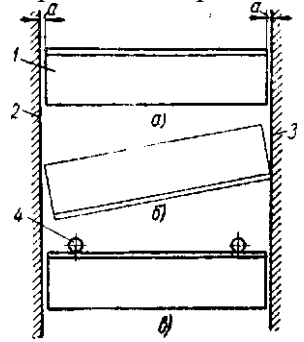
Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

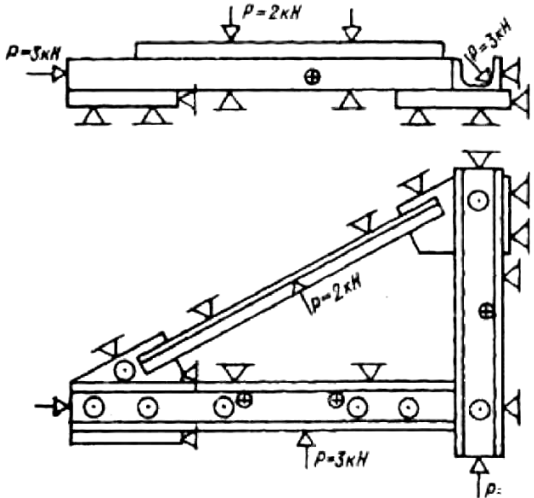
Промежуточная аттестация имеет целью определить степень достижения запланированных результатов обучения по дисциплине «Станочные и сварочные приспособления» за четвертый курс и проводится в форме зачета.

а) Планируемые результаты обучения и оценочные средства для проведения промежуточной аттестации:

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
ПК-5 умением учитывать технические и эксплуатационные параметры деталей и узлов изделий машиностроения при их проектировании		
Знать	- технические характеристики, конструктивные особенности разрабатываемых и используемых технических средств; - методы исследований, правила и условия выполнения работ; рациональные области применения сборочно-сварочных и других приспособлений, принципы установки и закрепления в них деталей, конструкций приспособлений и методы расчета их параметров;	Перечень теоретических вопросов к зачету: 1. Классификация и характеристики основных видов приспособлений. 2. Погрешности установки заготовок на пальцы. 3. Требования, предъявляемые к приспособлениям. 4. Алгоритм проектирования приспособлений. 5. Понятия о базировании заготовок в приспособлениях. 6. Понятие о приспособлении и их роль в производстве сварных конструкций. 7. Исходные данные и порядок проектирования приспособлений. 8. Цанговые зажимы и их расчет. 9. Порядок расчета приспособления на точность. 10. Последовательность проектирования приспособления. 11. Пневмоприводы, классификация, схемы, расчет. 12. Критерии и требования к сварочным приспособлениям. 13. Пневмокамеры, классификация, схемы, расчет. 14. Исходные данные для разработки и содержание технического задания на проектирование приспособления. 15. Пневмогидравлический привод, параметры, расчет. 16. Базирование, классификация баз. 17. Требования и виды зажимных устройств. 18. Износ установочных элементов приспособления, погрешность износа.

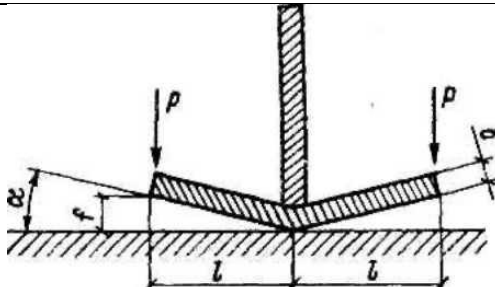
		19. Классификация и характеристики основных видов приспособлений. 20. Погрешности установки заготовок на пальцы. 21. Требования, предъявляемые к приспособлениям. 22. Алгоритм проектирования приспособлений. 23. Понятия о базировании заготовок в приспособлениях. 24. Понятие о приспособлении и их роль в производстве сварных конструкций. 25. Исходные данные и порядок проектирования приспособлений. 26. Цанговые зажимы и их расчет. 27. Порядок расчета приспособления на точность. 28. Последовательность проектирования приспособления.
Уметь	- выполнять работы в области научно-технической деятельности по проектированию, информационному обслуживанию, организации производства, труда и управлению, метрологическому обеспечению, техническому контролю в сварочном производстве; - экспериментально исследовать основные элементы технологических процессов и рассчитывать параметры этих процессов с использованием, в частности, компьютерной техники;	Лабораторная работа №_ Компоновка сборочно-сварочных приспособлений на базе УСП Цель работы: получить навыки компоновки приспособлений из элементов УСП. 1. Составить технологический эскиз операции с указанием установочных баз и направления усилия зажатия; 2. Сформулировать выводы по работе; 3. Составить отчет. Примеры практических вопросов к зачету: 1. Построить размерную цепь сварного изделия:  2. Расположить упоры на схеме с учетом действия сил на детали:

		
Владеть	- методами проведения комплексного технико-экономического анализа для обоснованного принятия решений, изыскания возможности сокращения цикла работ, содействия подготовке процесса их реализации с обеспечением необходимых технических данных в машиностроительном (сварочном) производстве; - навыками разработки новых и применения стандартных программных средств на базе физико-математических моделей в области производства сварных конструкций;	Примеры вопросов к сдаче лабораторных работ: 1. Определить тип фиксирования в приспособлении:  2. Провести анализ конструкции кронштейна:

		
ПК-6 умением использовать стандартные средства автоматизации проектирования при проектировании деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями		
Знать	- технические характеристики, конструктивные особенности разрабатываемых и используемых технических средств; - методы исследований, правила и условия выполнения работ; рациональные области применения сборочно-сварочных и других приспособлений, принципы установки и закрепления в них деталей, конструкций приспособлений и методы расчета их параметров; - основы выбора и конструирования элементов приспособлений.	Перечень теоретических вопросов к зачету: 1. Пневмоприводы, классификация, схемы, расчет. 2. Критерии и требования к сварочным приспособлениям. 3. Пневмокамеры, классификация, схемы, расчет. 4. Исходные данные для разработки и содержание технического задания на проектирование приспособления. 5. Пнеумогидравлический привод, параметры, расчет. 6. Базирование, классификация баз. 7. Требования и виды зажимных устройств. 8. Износ установочных элементов приспособления, погрешность износа. 9. Условные обозначения элементов на схеме базирования. 10. Погрешности, связанные с закреплением, их расчет. 11. Винтовые прижимы и их расчет. 12. Требования к установочным элементам. 13. Эксцентриковые зажимные механизмы и их расчет. 14. Понятие погрешности базирования и его расчет. 15. Рычажные механизмы и их расчет.

		16. Погрешность установки детали в приспособление. 17. Порядок расчета силы закрепления. 18. Погрешность положения заготовки в приспособлении и ее расчет. 19. Правила базирования и возникновение погрешностей. 20. Модульный принцип построения приспособлений. 21. Организация производства и эксплуатация приспособлений. 22. Основания приспособлений, требования к ним и установочным элементам. 23. Автоматизация проектирования приспособлений. 24. Жесткий и податливый вид закрепления. 25. Принцип определения усилий зажатия заготовок. 26. Назначение и отличительные особенности контрольных приспособлений.
Уметь	- экспериментально исследовать основные элементы технологических процессов и рассчитывать параметры этих процессов с использованием, в частности, компьютерной техники; - осуществлять компоновку приспособлений из унифицированных узлов и стандартных элементов, определять к ним технические требования на изготовление и эксплуатацию.	Лабораторная работа №_ Компоновка сборочно-сварочных приспособлений на базе УСП Цель работы: получить навыки компоновки приспособлений из элементов УСП. 1. Составить технологический эскиз операции с указанием установочных баз и направления усилия зажатия; 2. Сформулировать выводы по работе; 3. Составить отчет. Примеры практических вопросов к зачету: 1. Расшифруйте условные обозначения опор и зажимов:

		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Вид спереди, сзади</th><th>Вид сверху</th><th>Вид снизу</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table> 2. Какое расположение фиксаторов является правильным и почему: <i>a)</i> <i>б)</i>	Вид спереди, сзади	Вид сверху	Вид снизу																		
Вид спереди, сзади	Вид сверху	Вид снизу																					
Владеть	- методами проведения комплексного технико-экономического анализа для обоснованного принятия решений, изыскания возможности сокращения цикла работ, содействия подготовке процесса их реализации с обеспечением необходимых технических данных в машиностроительном (сварочном) производстве; - навыками в практическом применении полученных знаний.	Примеры вопросов к сдаче лабораторных работ: 1. Какие типы приспособлений приведены на чертеже: <i>a)</i> <i>б)</i> 2. Какой вид деформации приведен на чертеже:																					

		 The diagram shows a mechanical assembly. A central vertical rod is fixed to a base. Two angled arms are attached to the rod, extending outwards and downwards. Each arm is subjected to a downward force p. The distance from the base to the point of application of the force p is labeled l. The angle between the arm and the horizontal is labeled α. The vertical distance from the base to the point of application of the force p is labeled h. The horizontal distance from the base to the point of application of the force p is labeled l.
--	--	--

б) Порядок проведения промежуточной аттестации, показатели и критерии оценивания:

Промежуточная аттестация по дисциплине «Станочные и сварочные приспособления» включает теоретические вопросы, позволяющие оценить уровень усвоения обучающимися знаний, и практические задания, выявляющие степень сформированности умений и владений, проводится в форме зачета.

Зачет по данной дисциплине проводится в устной форме по билетам, каждый из которых включает 2 теоретических вопроса и один практический вопрос.

Показатели и критерии оценивания зачета:

На оценку «зачтено» обучающийся демонстрирует средний уровень сформированности компетенций: основные знания, умения освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе знаний и умений на новые, нестандартные ситуации.