

ПЕРВОЕ ВЫСШЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ УЧЕБНОЕ ЗАВЕДЕНИЕ РОССИИ



**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

**федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования**

**САНКТ-ПЕТЕРБУРГСКИЙ ГОРНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИМПЕРАТРИЦЫКАТЕРИНЫ II**

**ПРОГРАММА
ВСТУПИТЕЛЬНОГО ИСПЫТАНИЯ
«СОБЕСЕДОВАНИЕ»**

Конкурсная группа:

2.5.6. Технология машиностроения

Научная специальность:

2.5.6. ТЕХНОЛОГИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ

**САНКТ-ПЕТЕРБУРГ
2024**

Программа вступительного испытания, соответствующая научная специальность 2.5.6. Технология машиностроения группы научных специальностей 2.5. Машиностроение, разработана на основании федеральных государственных образовательных стандартов высшего образования уровней магистратуры и специалитета, одобрена на Совете механико-машиностроительного факультета.

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ К ПРОГРАММЕ ВСТУПИТЕЛЬНОГО ИСПЫТАНИЯ «СОБЕСЕДОВАНИЕ»

Основной целью вступительного испытания в аспирантуру по специальной дисциплине является выявление компетенций в различных областях, таких как:

- понимание научных основ и различных методик математического моделирования технологических процессов механической обработки;
- знание основных методов формообразования и обработки, применяемых в машиностроении;
- знание технологии изготовления типовых деталей;
- знание методов соединения деталей, принципиальных основ и общей;
- знание методики проектирования технологических процессов сборки;
- практические навыки проектирования технологических процессов;
- владение категориальным аппаратом дисциплин, формирующих специальность «Геотехнология, горные машины»;
- знание основных направлений развития средств механизации и автоматизации производственных процессов горных предприятий;
- умение использовать классические и современные теории для анализа современных технических проблем в горном деле и горном машиностроении;
- владение навыками постановки и анализа современных научных проблем в сфере профессиональной деятельности;
- знание в сфере механизации и автоматизации добычи угля, руд и нерудных ископаемых открытым, подземным способами, а также в подводных условиях, с учетом мирового опыта и российской специфики.

СОДЕРЖАНИЕ ВСТУПИТЕЛЬНОГО ИСПЫТАНИЯ «СОБЕСЕДОВАНИЕ»

На вступительном испытании соискатель должен продемонстрировать основные компетенции, сформированные в результате освоения учебных дисциплин в высшем учебном заведении по программам специалитета, магистратуры.

На вступительном испытании соискатель должен продемонстрировать основные компетенции, сформированные в результате освоения дисциплин: «Резание материалов», «Режущий инструмент», «Металлорежущие станки», «Расчет и конструирование станков», «Проектирование инструментов», «Надежность и диагностика технологических систем», «Основы технологии машиностроения», «Технологические процессы в машиностроении», «Материаловедение». Подразделы дополнительной программы охватывают четыре дис-

циплины: «Детали машин и основы конструирования», «Теория автоматического управления», «Основы САПР станков», «Технология машиностроения», «Горные машины».

СТРУКТУРА ВСТУПИТЕЛЬНОГО ИСПЫТАНИЯ

Вступительное испытание включает:

- 1) Устные ответы на три вопроса из списка вопросов для вступительного испытания.
- 2) Беседа с членами экзаменационной комиссии по вопросам, связанным с научным исследованием соискателя.

1. РАЗДЕЛЫ ТЕХНОЛОГИИ МАШИНОСТРОЕНИЯ, РАССМАТРИВАЕМЫЕ В ХОДЕ ВСТУПИТЕЛЬНОГО ИСПЫТАНИЯ

1.1. Резание материалов

Значение обработки резанием в машиностроении. Основные этапы становления и развития науки о резании, роль отечественных ученых. Сущность процесса механической обработки и общие требования к режущему инструменту. Геометрические параметры режущей части инструментов. Определение основных элементов резания. Виды резания. Параметры срезаемого слоя. Кинематика резания. Система кинематических геометрических параметров. Расчет кинематических углов. Влияние элементов резания на геометрические параметры резцов. Углы инструмента в процессе резания.

Материалы режущих инструментов. Общие требования, предъявляемые к инструментальным материалам. Углеродистые стали, их применение, основные марки. Влияние легирующих элементов на режущие свойства сталей. Низколегированные и быстрорежущие стали. Твердые сплавы. Безвольфрамовые твердые сплавы. Минералокерамика. Состав, свойства, марки и применение минералокерамики. Искусственные алмазы и композиционные материалы.

Резание как процесс пластической деформации. Механизм и закономерности пластического деформирования. Процесс стружкообразования. Механизм образования стружки при резании пластичных и хрупких материалов. Условная плоскость сдвига и плоскости скольжения. Определение положения условной плоскости сдвига. Определение угла текстуры. Виды стружек. Усадка стружки и нарост при резании. Влияние различных факторов на усадку стружки. Нарост при резании. Влияние нароста на процесс стружкообразования и качество поверхности. Влияние скорости резания на образование нароста. Динамика образования нароста в зависимости от различных факторов. Качество обработанной поверхности. Характеристика обработанной поверхности. Образование упрочнения обработанной поверхности и его характеристики. Влияние режимов резания, геометрии инструмента, материала на наклеп обработанной поверхности. Силы резания (механика резания). Уравнение механики резания. Разложение равнодействующих сил резания на составляющие. Влияние составляющих сил резания на станок, изделие, инструмент. Мощность, затрачиваемая на резание, усилие подачи. Определение сил резания. Влияние различных факторов на си-

лы резания. Тепловой баланс при резании. Источники тепловыделения и их значение при различных скоростях резания. Температурное поле инструмента, изделия, стружки. Методы определения температуры резания. Экспериментальные методы.

Износ режущих инструментов. Причины. Кривые износа. Износостойкость инструментов. Зависимость износостойкости от скорости резания. Особенности трения при резании. Виды износа. Характер износа инструмента в зависимости от различных факторов. Методы измерения износа. Стойкость инструментов и скорость резания, допускаемая их режущими свойствами. Влияние глубины и подачи на показатель относительной стойкости и скорость резания. Основные законы резания. Влияние геометрических параметров инструмента, качества материала и других факторов на допустимую скорость резания. Методика расчета оптимального режима резания. Понятие об оптимальном режиме резания. Выбор глубины резания. Расчет подачи, ограниченной прочностью инструмента, прочностью механизма подач, точностью обработки, шероховатостью поверхности. Понятие о расчете режимов резания на ЭВМ.

Обработка отверстий. Последовательность и методы обработки отверстий. Параметры режущих инструментов. Элементы резания. Режимы резания при обработке отверстий. Износ, скорость, стойкость. Фрезерование. Назначение и особенность операций. Схемы фрезерования. Конструктивные элементы и геометрические параметры цилиндрических и торцевых фрез. Элементы резания при фрезеровании. Силы резания, работа и мощность при фрезеровании. Скорость резания, допускаемая свойствами фрезы. Износ фрез.

1.2. Режущий инструмент

Определение, назначение и классификация режущего инструмента. Требования к режущим инструментам, обеспечивающим высокую производительность, точность и качество обработанных деталей. Требования к инструментам для станков общего назначения, станков с ЧПУ и для автоматизированного производства.

Резцы, их типы, назначение, область применения. Конструктивные и геометрические параметры резцов. Формы заточки резцов по передней поверхности. Твердосплавные резцы (цельные, составные, сборные). Достоинства, недостатки. Формы заточки. Мероприятия по улучшению формирования и отвода стружки при точении. Резцы с режущими элементами из сверхтвердых инструментальных материалов. Фасонные резцы, их типы, назначение, область применения. Достоинства и недостатки. Конструктивные и геометрические параметры фасонных дисковых резцов.

Протяжки, их типы, назначение, область применения. Достоинства и недостатки. Схемы резания круглыми протяжками. Конструктивные и геометрические параметры протяжек, их назначение. Профиль зубьев и форма стружечных канавок протяжек. Средство для деления стружки на зубьях протяжек. Конструктивные особенности шлицевых и шпоночных протяжек. Схемы протягивания шлицевыми комбинированными протяжками. Протяжки наружные, область применения. Конструктивные особенности наружных протяжек.

Фрезы, их типы, назначение, область применения. Острозаточенные фрезы, их типы. Конструктивные и геометрические параметры, профиль зубьев острозаточенных фрез. Твердосплавные фрезы. Наборы фрез. Фрезы с затылованными зубьями, их типы. Конструктивные и геометрические параметры. Кривые затылования. Способы затылования. Конструктивные особенности затылованных фрез со шлифованным профилем. Инструмент для обработки отверстий, их типы назначение, область применения.

Сверла (спиральные), их типы область применения. Конструктивные и геометрические параметры. Методы заточки сверл. Форма канавки сверла, достоинства и недостатки. Твердосплавные сверла. Сверла перовые, центровочные, для глубокого сверления. Их типы, область применения, конструктивные и геометрические параметры.

Зенкеры, их типы, область применения. Конструктивные и геометрические параметры, профиль канавок. Твердосплавные зенкеры. Комбинированный инструмент для обработки отверстий.

Развертки, их типы, назначение. Конструктивные и геометрические параметры. Расточной инструмент, их типы, назначение, конструктивные и геометрические особенности.

Инструмент для нарезания резьбы. Резьбонарезные резцы, их типы, назначение. Схемы резания, конструктивные и геометрические параметры. Резьбонарезные гребенки, их типы, назначение. Схемы резания, конструктивные и геометрические параметры. Резьбонарезные головки, их типы, назначение. Схемы резания, конструктивные и геометрические параметры. Метчики, их типы, назначение. Конструктивные и геометрические параметры. Схемы резания. Особенности конструкции, назначение, достоинства и недостатки бесканавочных, с шахматным расположением зубьев, твердосплавных метчиков. Плашки, их типы, назначение. Конструктивные и геометрические параметры. Резьбовые фрезы (дисковые, гребенчатые и др.), типы, назначение. Конструктивные особенности. Инструмент для выдавливания и накатывания резьбы (бесстружечные метчики, резьбонакатные ролики, резьбонакатные головки, резьбонакатные плашки), их типы, назначение. Конструктивные и геометрические параметры.

Инструмент для обработки зубьев цилиндрических колес, их типы, назначение. Инструменты, работающие с профилированием по методу копирования (дисковые зуборезные фрезы, пальцевые фрезы, зубодолбежные головки, протяжки для зубчатых колес наружного и внутреннего зацепления, шлифовальные круги), их типы. Основные принципы их работы, преимущества, недостатки, качество получаемой поверхности. Конструктивные и геометрические параметры. Инструменты, работающие с профилированием по методу обката (зубострогальные гребенки, червячные зуборезные фрезы, зуборезные долбяки, шеверы), их типы. Основные принципы их работы, преимущества, недостатки, качество получаемой поверхности. Конструктивные и геометрические параметры. Инструмент для обработки зубьев конических колес (зуборезные головки, зубострогальные резцы, дисковые фрезы, фрезы-протяжки), их типы, назначение. Основные принципы их работы. Конструктивные и геометрические параметры. Инструмент для обработки зубьев червячных колес (червячные зуборез-

ные фрезы, червячные шеверы, абразивные червяки), их типы, назначение. Основные принципы их работы. Конструктивные и геометрические параметры.

1.3. Металлорежущие станки

Основные определения. Классификация станков. Техничко-экономические показатели и критерии работоспособности. Формообразование поверхности на станках. Кинематическая структура станков. Компоновка станков. Принципы построения. Основные узлы и механизмы станочных систем.

Станки токарной группы. Токарно-винторезные станки. Компоновка, основные узлы и характерные параметры. Конструкция станков. Токарные станки с ЧПУ. Компоновка, конструктивные особенности. Токарные многоцелевые станки: назначение и область применения станка; основные узлы; кинематическая схема станка; технологические возможности. Револьверные и карусельные станки. Назначение и область применения. Основные узлы и их конструкция. Особенности кинематических схем станков. Способы крепления заготовок и инструментов. Схемы обработки различных поверхностей на карусельных станках. Особенности компоновки. Токарные автоматы и полуавтоматы. Назначение и область применения станков. Классификация станков.

Фасонно-отрезные автоматы. Схемы обработки заготовок на станке. Основные узлы и их конструкция; кинематическая схема станка; наладка станка. Автоматы продольного точения. Схемы обработки заготовок на автомате продольного точения. Основные узлы и их конструкция; кинематическая схема станка; наладка станка.

Токарно-револьверные автоматы. Схемы обработки заготовок на станке. Основные узлы и их конструкция; кинематическая схема станка; наладка станка. Многошпиндельные токарные автоматы и полуавтоматы. Схемы обработки заготовок на станке. Основные узлы и их конструкция; кинематическая схема станка; наладка станка.

Типы сверлильных станков. Виды операций, выполняемых на сверлильных станках. Вертикально-сверлильные станки. Назначение и область применения. Схемы компоновок. Основные узлы и их конструкция. Особенности кинематической схемы станка. Радиально-сверлильные станки. Назначение и область применения. Типы компоновок. Основные узлы и их конструкция. Особенности кинематической схемы станков; способы крепления заготовок и инструментов.

Назначение и область применения расточных станков. Типы расточных станков. Горизонтально-расточные станки. Назначение и область применения. Схемы обработки. Схемы компоновок. Основные узлы и их конструкция; особенности кинематической схемы. Координатно-расточные станки. Назначение и область применения. Приспособления. Схемы компоновок. Особенности кинематической схемы. Конструкция отдельных узлов. Особенности станков. Отделочно-расточные станки. Алмазно-расточные станки. Назначение и область применения. Схемы обработки. Схемы компоновок. Особенности кинематической схемы. Конструкция характерных узлов. Точность отделочно-расточных станков.

Долбежные станки. Назначение и область применения. Основные узлы и их конструкция; особенности кинематической схемы станка. Устройства, расширяющие технологические возможности долбежных станков. Устройства для крепления заготовок и инструментов.

Типы строгальных станков. Продольно-строгальные станки. Назначение и область применения. Типы продольно-строгальных станков. Основные узлы и их конструкция; особенности кинематической схемы. Устройства расширяющие технологические возможности продольно-строгальных станков. Поперечно-строгальные станки. Основные узлы и их конструкция; особенности кинематической схемы станка. Устройства, расширяющие технологические возможности продольно-строгальных станков. Устройства для крепления заготовок и инструментов.

Назначение и область применения протяжных станков. Типы протяжных станков. Поверхности, обрабатываемые протягиванием. Горизонтально-протяжные станки для внутреннего протягивания. Схема наладки. Основные узлы и их конструкция. Вертикально-протяжные станки для внутреннего протягивания. Схема наладки. Схемы компоновки вертикально-протяжных станков. Основные узлы и их конструкция. Вертикально-протяжные станки для наружного протягивания. Схемы компоновки. Основные узлы и их конструкция. Протяжные станки непрерывного действия.

Назначение и область применения фрезерных станков. Основные виды фрезерных станков. Горизонтально-фрезерные станки. Назначение и область применения. Компоновки. Основные узлы и их конструкция; особенности кинематических схем. Вертикально-фрезерные станки. Продольно-фрезерные станки. Приспособления для фрезерных станков. Фрезерные станки с ЧПУ. Назначение и область применения. Компоновки. Основные узлы и их конструкция. Кинематическая схема.

Многоцелевые станки для обработки корпусных и плоских деталей. Область применения. Компоновки. Основные узлы и их конструкция; особенности кинематических схем.

Назначение и область применения шлифовальных станков. Классификация шлифовальных станков. Способы крепления шлифовальных кругов. Балансировка круга. Правка шлифовальных кругов. Плоскошлифовальные станки. Назначение и область применения. Классификация плоскошлифовальных станков. Схемы основных движений в плоскошлифовальных станках. Компоновки плоскошлифовальных станков. Опоры шлифовального шпинделя. Основные узлы; особенности кинематики. Круглошлифовальные станки. Назначение и область применения. Схемы основных движений в круглошлифовальных станках. Основные узлы и их конструкция; особенности кинематики. Бесцентрово-шлифовальные станки. Назначение и область применения. Схемы работы бесцентрово-шлифовальных станков. Методы бесцентрового шлифования. Принципиальные схемы бесцентрово-шлифовальных станков. Основные узлы и их конструкция; особенности кинематики. Внутришлифовальные станки. Назначение и область применения. Компоновка внутришлифовальных станков. Основные узлы и их конструкция; особенности кинематики.

Зубообрабатывающие станки для обработки цилиндрических колес. Классификация и типовые варианты технологических процессов обработки зубчатых колес резанием. Методы обработки профилей зубьев цилиндрических колес. Схемы нарезания зубчатых колес. Зубофрезерные станки. Способы обработки зубчатых колес на зубофрезерных станках. Компоновки. Кинематическая структура зубофрезерного станка. Основные узлы и их конструкция; особенности кинематики. Зубодолбежные станки. Кинематическая структура зубодолбежного станка. Особенности кинематики. Основные узлы и их конструкция. Станки для чистовой обработки цилиндрических зубчатых колес. Зубошевальные станки: основные узлы и их конструкция; кинематическая схема.

Особенности зубообрабатывающих станков с ЧПУ. Структурная схема зубообрабатывающего станка с ЧПУ. Особенности компоновки; кинематическая схема. Основные конструктивные особенности станков с ЧПУ.

Зубошлифовальные станки: область применения; преимущества. Методы зубошлифования: варианты зубошлифования и форма контакта круга с изделием. Компоновка зубошлифовального станка с горизонтальной осью, работающего по методу обката с периодическим делением с двумя тарельчатыми кругами. Зубошлифовальные станки, работающие абразивным червячным кругом: кинематическая схема; принцип действия зубошлифовального станка с электронным управлением цепи обката. Зубошлифовальные станки, работающие методом единичного деления: область применения; особенности обработки; кинематическая схема зубошлифовального станка с коническим кругом, работающего методом обката с периодическим делением.

Зубообрабатывающие станки для обработки конических колес. Схемы нарезания и шлифования зубьев. Механизм модификации обката. Кинематические структуры станков. Станки для обработки прямозубых конических колес. Зубострогальные: назначение и область применения; основные узлы и их конструкция; кинематическая схема. Станки для обработки конических колес с дуговым зубом: назначение и область применения; основные узлы и их конструкция; кинематическая схема. Зубофрезерные станки: назначение и область применения; основные узлы и их конструкция; кинематическая схема.

Станки для электроэрозионной обработки. Взаимосвязь основных физико-химических процессов при электроэрозионной обработке. Схема электроэрозионной обработки. Классификация основных видов электроэрозионной обработки. Электроэрозионные копировально-прошивочные станки: назначение и область применения; компоновки; основные узлы; кинематическая схема. Особенности электроэрозионных вырезных станков: область применения; принципиальная схема вырезания проволочным электродом-инструментом; компоновки и технические характеристики; основные узлы и их конструкция.

Электроконтактная обработка. Принципиальная схема и разновидности электроконтактной обработки.

Ультразвуковые станки. Ультразвуковые воздействия, используемые в технологических целях. Структурная схема генератора ультразвуковых колебаний. Схемы ультразвуковых колебательных систем. Схема ультразвуковой абразивной обработки с использованием свободного абразива.

Основные типы автоматических линий (АЛ). Классификация АЛ. Автоматические Линии для обработки корпусных деталей. Планировка Автоматических линий для обработки блока цилиндров двигателя автомобиля. Автоматическая линия для обработки базовых поверхностей. Автоматическая линия для обработки деталей типа тел вращения. Автоматическая линия для обработки валов электродвигателей. Роторные автоматические линии. Принципиальная схема роторной линии. Схема роторного автомата. Переналаживаемые автоматические линии.

Классификация и структурные схемы ГПС. Компоненты ГПС. Структурно-компоновочные схемы ГПС для механической обработки. Типовые схемы расположения оборудования ГПС. Гибкие производственные модули (ГПМ). Структура ГПМ. ГПМ для механической обработки корпусных деталей. Технические характеристики ГПМ. Основные компоновки станков в ГПМ для обработки корпусных и плоских деталей. Гибкие автоматизированные участки (ГАУ). ГАУ для обработки корпусных деталей. Структурно-компоновочная схема ГАУ «Талка-500».

Гибкие автоматические линии (ГАЛ). Устройство смены головок. Станок с поворотными шпиндельными коробками. Компоновочная схема агрегатных станков со сменными шпиндельными коробками. Автоматизированные транспортно-складские системы ГПС (АТСС). Типовая схема компоновок автоматизированных транспортно-складских систем. Автоматизация загрузочно-разгрузочных операций. Портальный промышленный робот. Напольный промышленный робот. Системы контроля качества продукции.

1.4. Основы технологии машиностроения

Технология машиностроения как отрасль науки. История ее развития. Вклад отечественных ученых в развитие технологии машиностроения. Задачи технологии машиностроения как отражение социальных и экономических проблем. Машина, как объект производства. Понятия: изделие, деталь, комплект, сборочная единица, комплекс, полуфабрикат, заготовка, исходная заготовка. Производственный и технологический процессы, его этапы. Типы производства - единичное, серийное и массовое и их технологическая характеристика. Понятие о машине и ее служебном назначении. Показатели качества машины. Параметры точности машины, детали.

Статистические методы исследования точности технологической операции. Необходимость изучения теории базирования, примеры. Положения теоретической механики, составляющие основу теории базирования. Понятия: "базирование", "база", "опорная точка", "комплект баз". Классификация баз по назначению, числу лишаемых степеней свободы, характеру проявления. Проектные и действительные базы. Погрешность базирования, ее определение.

Силовое замыкание. Его необходимость, способы осуществления. Типовые схемы базирования. Размерные цепи как отражение объективных закономерностей в конструкции машины, в процессе ее создания. Понятие размерной цепи, составляющего и замыкающего звена. Классификация размерных цепей (линейные и угловые размерные цепи, конструкторские, технологические и измерительные). Формирование погрешностей замыкающего звена. Задачи расче-

та размерных цепей: прямая, обратная. Методика решения прямой и обратной задачи расчета. Достижение точности замыкающего звена размерной цепи методами полной и неполной взаимозаменяемости. Достижение точности замыкающего звена методами групповой взаимозаменяемости, методами регулировки и пригонки. Особенности расчета размерных цепей при различных способах достижения требуемой точности замыкающего звена.

Причины возникновения погрешностей сборочных процессов. Влияние связи между точностью формы и относительного расположения поверхностей и величиной расстояний между поверхностями. Влияние величины и последовательности приложения сил зажима на точность сборки, уменьшение этого влияния. Влияние на точность сборки попадания посторонних предметов в стыки между деталями, температурных деформаций. Получение требуемых связей свойств материалов. Три этапа технологической операции. Формирование погрешности установки и пути её уменьшения. Причины возникновения погрешности статической настройки. Управление точностью статической настройки. Формирование размера динамической настройки. Влияние жесткости технологической системы, вибраций, состояния режущего инструмента на точность обработки. Адаптивное управление обработкой для повышения точности и производительности изготовления деталей.

Технико-экономические показатели изготовления машин. Временные связи в производственном процессе. Основы технического нормирования. Пути повышения производительности. Сокращение расходов на материалы. Сокращение расходов на заработную плату. Сокращение расходов на оборудование, инструмент, электроэнергию. Роль автоматизации производства. Выбор методов достижения точности машины. Определение последовательности сборки. Выбор средств механизации и автоматизации сборки. Организация технологических процессов сборки.

Задачи проектирования технологических процессов изготовления деталей. Технологичность конструкции изделия и отдельных деталей. Выбор исходных заготовок. Выбор технологических баз. Определение видов обработки. Формирование технологических операций. Оформление технологической документации. Групповая обработка и типизация технологических процессов.

1.5. Проектирование инструментов

Основные принципы работы и конструктивные элементы режущих инструментов. Инструментальные материалы. Основные понятия и определения САПР режущего инструмента.

Расчет и конструирование токарных резцов: определение типа; расчет на прочность и жесткость; определение конструктивных и геометрических параметров; определение формы заточки по передней поверхности; профилирование; определение инструментального материала; назначение технических требований.

Расчет и конструирование фасонных круглых резцов: определение типа; определение конструктивных и геометрических параметров; графический и аналитический способы определения профиля фасонного резца; определение инструментального материала; назначение технических требований. Расчет и

конструирование фасонных призматических резцов: определение типа; определение конструктивных и геометрических параметров; графический и аналитический способы определения профиля фасонного резца; определение инструментального материала; назначение технических требований.

Расчет и конструирование внутренней шлицевой комбинированной протяжки: определение типа; определение схемы резания; определение конструктивных и геометрических параметров; определение профиля зубьев и формы стружечных канавок; расчет на прочность; профилирование; определение инструментального материала; назначение технических требований. Особенности расчета и конструирования наружных протяжек.

Расчет и конструирование остроконечных фрез: определение типа; определение конструктивных и геометрических параметров; профилирование; определение инструментального материала; назначение технических требований. Расчет и конструирование затылованных фрез: определение типа; определение конструктивных и геометрических параметров; профилирование; коррекционный расчет профиля фрезы с $\gamma \geq 5^\circ$; определение инструментального материала; назначение технических требований.

Расчет и конструирование спиральных сверл: определение типа; определение конструктивных и геометрических параметров; определение способа заточки; определение формы стружечной канавки; расчет и определение профиля канавочной фрезы для изготовления стружечной канавки сверла; профилирование; определение инструментального материала; назначение технических требований.

Расчет и конструирование цилиндрических зенкеров: определение типа; определение конструктивных и геометрических параметров; определение способа заточки; определение формы стружечной канавки; профилирование; определение инструментального материала; назначение технических требований.

Расчет и конструирование цилиндрических разверток: определение типа; определение конструктивных и геометрических параметров; определение способа заточки; определение формы стружечной канавки; профилирование; определение инструментального материала; назначение технических требований.

Расчет и конструирование резьбообрабатывающего инструмента. Особенности расчета и конструирования резьбонарезных резцов. Особенности расчета и конструирования резьбонарезных гребенок.

Расчет и конструирование цилиндрических метчиков: схемы резания; определение конструктивных и геометрические параметры; определение способа заточки; определение формы стружечной канавки; профилирование; определение инструментального материала; назначение технических требований.

Расчет и конструирование круглых плашек: определение конструктивных и геометрических параметров; определение способа заточки; профилирование; определение инструментального материала; назначение технических требований.

Расчет и конструирование зубообрабатывающего инструмента. Расчет и конструирование дисковых зуборезных фрез: определение конструктивных и геометрических параметров; графический и аналитический способы определе-

ния профиля фрезы; определение инструментального материала; назначение технических требований.

Расчет и конструирование червячных зуборезных фрез: определение конструктивных и геометрических параметров; графический способ определения профиля фрезы с $\gamma > 0^\circ$; графическое построение затылования; определение инструментального материала; назначение технических требований.

Расчет и конструирование зуборезных долбяков: определение конструктивных и геометрических параметров; профилирование; определение инструментального материала; назначение технических требований.

1.6. Материаловедение

Предмет материаловедения. Роль металлов в современной технике. Основы кристаллографии. Механические свойства материалов и методы их определения. Металлические и неметаллические материалы. Строение металлов и сплавов. Характерные свойства металлов. Атомно-кристаллическая структура металлов. Диаграмма состояния сплавов. Железоуглеродистые сплавы. Стали и чугуны.

Механизмы упругой и пластической деформации. Влияние пластической деформации на структуру и свойства металлов. Текстура деформации. Нагрев, возврат, отдых, рекристаллизация. Строение сплавов. Правила фаз. Диаграмма состояния двойных сплавов. Связь диаграммы состояний со свойствами металлов. Равновесное и неравновесное состояние сплавов. Диаграмма состояния железо-цементит. Диаграмма состояния железо-углерод. Влияние углерода и постоянных примесей на структуру и свойства стали. Классификация углеродистых сталей. Свойства и назначение чугуна. Маркировка чугуна. Применение чугунов.

Технология термической обработки стали. Закалка стали. Отпуск стали, Новые виды термической обработки. Физические основы химико-термической обработки. Назначение и виды цементации. Азотирование стали. Цианирование стали. Диффузионная металлизация. Виды поверхностной закалки и области ее применения. Закалка при индукционном нагреве. Поверхностная закалка при глубинном индукционном нагреве. Закалка при газоплазменном нагреве. Поверхностная закалка при нагреве лазером.

Классификация легированных сталей. Маркировка легированных сталей. Влияние легирующих элементов на свойства стали. Конструкционные инструментальные стали. Стали и сплавы с особыми свойствами. Жаростойкие и жаропрочные стали и сплавы. Нержавеющие стали и сплавы. Высокопрочные мартенситостареющие конструкционные стали. Магний и его сплавы.

Алюминий и его сплавы. Деформируемые алюминиевые сплавы. Термическая обработка алюминиевых сплавов. Литейные алюминиевые сплавы. Алюминиевые подшипниковые сплавы.

Медь и ее свойства. Латунь, их свойства, маркировка и применение. Медные припои. Бронзы. Состав и свойства бронз, их маркировка, свойства и применение

Пластмассы. Свойства и область применения пластиков. Резиновые материалы. Лакокрасочные материалы. Древесные материалы, их свойства. Керамика и стекла.

Понятие о технологии получения порошков, их прессовании и спекании. Состав, маркировка и обозначение порошковых сталей. Антифрикционные, фрикционные и конструкционные порошковые материалы.

Металлические фильтры и спеченные твердые сплавы. Основные типы композиционных материалов и принципы их создания. Материалы матриц и армирующих компонентов.

Наиболее распространенные машиностроительные конструкционные материалы. Пример выбора марки материала и режимов термической обработки деталей машин.

1.7. Технологические процессы в машиностроении

Введение и основные свойства металлов и сплавов. Содержание курса и его значение в подготовке специалистов. Основные термины и определения. Основные свойства машиностроительных материалов. Основы производства черных и цветных металлов. Производство чугуна. Железные руды, подготовка руд к плавке. Флюсы. Топливо. Огнеупорные материалы. Работа доменной печи. Образование чугуна и шлака. Продукты доменного производства. Процесс прямого (внедоменного) получения железа. Производство стали. Сущность процесса передела чугуна в сталь. Получение стали в кислородных конвертерах, мартеновских печах и электропечах. Разливка стали.

Производство меди. Медные руды и их подготовка. Получение черновой меди. Рафинирование меди.

Производство алюминия. Алюминиевые руды и их подготовка. Электролитический способ получения алюминия.

Производство магния. Сырье для получения магния.

Технология получения титана.

Основы производства неметаллических материалов.

Производство пластических масс и резины. Исходные материалы для получения синтетических полимеров. Простые и сложные пластмассы. Конструкционные пластмассовые материалы.

Технология производства резины. Составляющие резиновой смеси, их подготовка, смешивание, каландирование. Вулканизация. Мягкая и твердая резина.

Литейное производство. Технология литейного производств. Литейные сплавы и их свойства. Получение отливок в песчаных формах. Формовочные и стержневые смеси. Литниковые системы. Технология ручной формовки в опоках и почве. Машинная формовка. Получение жидкого металла в литейных цехах. Заливка, выбивка, обрубка и очистка отливок. Специальные способы литья. Литье в металлические формы, достоинства и недостатки. Центробежное литье, его сущность, особенности и области применения. Литье под давлением, особенности способа. Литье по выплавляемым моделям. Достоинства, недостатки и области применения способа. Литье в оболочковые формы. Области применения способа литья в оболочковые формы. Особенности получения от-

ливок из различных литейных сплавов. Особенности получения отливок из различных видов чугуна. Особенности получения стальных отливок и отливок из сплавов цветных металлов.

Обработка металлов давлением. Механизм пластической деформации реального металла. Деформационное упрочнение, возврат и рекристаллизация. Влияние состава, структуры, температуры скорости деформации, напряженного состояния сплава на пластичность.

Прокатка. Оборудование и инструмент, используемые при прокатке. Технология производства основных видов проката.

Ковка. Сущность и область применения. Оборудование, применяемое при ковке. Основные технологические операцииковки.

Штамповка. Объемная штамповка. Оборудование и инструмент, применяемые при объемной штамповке. Типы штампов. Специальные виды объемной штамповки. Листовая штамповка. Конструкции штампов. Разделительные и формообразующие операции. Специальные виды листовой штамповки.

Изготовление деталей из металлических порошков. Технология получения деталей из металлических порошков. Особенности деталей, полученных из порошков и области их применения.

Сварочное производство. Роль и значение сварочного производства. Классификация способов сварки. Физическая сущность сварки. Дуговая электрическая сварка. Электрическая дуга и ее свойства. Металлургические процессы, протекающие при сварке. Источники сварочного тока. Ручная дуговая сварка. Электроды, применяемые при ручной сварке. Технологические режимы сварки. Сварка под слоем флюса. Достоинства и области применения. Сварка в среде защитных газов. Сущность процесса сварки. Газы, используемые в качестве защитных. Области применения сварки. Электрошлаковая сварка и сварка плазменной струей. Особенности видов сварки и области применения. Виды плазменной струи. Газовая сварка и резка. Сущность сварки и резки и области применения. Электрическая контактная сварка. Разновидности контактной сварки и области применения. Специальные виды сварки. Сварка трением. Сварка взрывом. Холодная сварка. Особенности сварки различных сплавов. Особенности сварки различных сталей, чугунов, сплавов цветных металлов. Пайка металлов и сплавов. Металлизация и напыление изделий.

1.8. Технология машиностроения

Основные понятия и определения. Основы теории базирования. Установка, координирование, закрепление объекта производства с требуемой точностью (установка). Статическая настройка технологической системы. Динамическая настройка технологической системы. Сокращение погрешности установки. Сокращение погрешности статической настройки. Сокращение погрешности динамической настройки.

Служебное назначение машины, анализ технических требований. Соответствие и достаточность технических требований служебному назначению. Задача достижения требуемой точности машины. Выявление и расчёт конструкторских и технологических размерных цепей.

Разработка схемы сборки. Выбор организационной формы технологического процесса сборки. Определение числа рабочих-сборщиков. Циклограмма сборки. Выбор средств механизации и автоматизации технологического процесса сборки. Объединение сборочных переходов в операции.

Монтаж валов на опорах скольжения. Уменьшение осевого и радиального биения валов на опорах скольжения. Монтаж валов на опорах качения. Уменьшение осевого и радиального биения. Обеспечение заданного натяга в опорах качения. Достижение требуемой точности положения вала относительно основных баз корпусной детали. Сборка цилиндрических зубчатых передач. Технические требования, методы достижения точности зацепления зубчатых колёс. Контроль качества зацепления зубчатых колёс. Сборка конических зубчатых передач. Технические требования. Методы достижения точности при монтаже конических колёс. Контроль качества зацепления. Сборка червячных передач. Технические требования, методы достижения точности при монтаже передач. Контроль качества зацепления.

Сущность процесса автоматического соединения деталей. Технологичность сборочной единицы и деталей при автоматической сборке. Выявление условий собираемости деталей при автоматической сборке. Методы достижения точности и режимы сборочного процесса. Формирование размерных и кинематических связей в процессе автоматической сборки. Автоматизация технологического процесса сборки с использованием автоматических сборочных машин. Автоматизация технологического процесса сборки с использованием промышленных роботов.

Служебное назначение корпусных деталей и технические требования на их изготовление. Материалы и методы получения заготовок для изготовления корпусных деталей. Типовой технологический маршрут для изготовления корпусных деталей. Обоснование выбора технологических баз для обработки корпусных деталей.

Методы обработки плоскостей корпусных деталей, применяемые в различных типах производства. Методы обработки главных и крепежных отверстий в корпусных деталях. Применяемое оборудование и режущий инструмент. Методы отделки плоских поверхностей и главных отверстий корпусных деталей. Особенности изготовления корпусных деталей в автоматизированном производстве.

Контроль корпусных деталей, автоматизированный контроль корпусов. Служебное назначение валов и технические требования к их изготовлению. Материалы и методы получения заготовок валов. Типовой технологический маршрут изготовления валов. Подготовка технологических баз. Токарная обработка валов. Обработка шлицев и шпоночных пазов. Нарезание резьбы на валах. Методы отделочной обработки валов.

Особенности изготовления ходовых винтов. Методы нарезания винтовой поверхности на ходовых винтах. Особенности изготовления шпинделей. Выбор технологических баз. Методы отделки шпинделей.

Служебное назначение и технические требования к изготовлению цилиндрических зубчатых колес. Материал, термическая обработка и методы получения заготовок. Типовой технологический маршрут обработки цилиндрических

зубчатых колёс. Методы нарезания цилиндрических зубчатых колёс. Методы отделки зубьев цилиндрических колёс. Контроль точности цилиндрических зубчатых колёс. Служебное назначение, нормы точности конических зубчатых колёс. Обработка зубьев конических зубчатых колёс. Контроль конических колёс. Изготовление деталей червячных передач. Служебное назначение, технические требования. Классификация червяков. Типовой технологический маршрут изготовления червяков. Методы нарезания и отделки винтовой поверхности червяков. Типовой технологический маршрут изготовления червячных колёс. Методы нарезания червячных колёс. Контроль деталей червячных передач.

РЕКОМЕНДАТЕЛЬНЫЙ БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК К РАЗДЕЛУ 1

Основная литература

1. Теория резания: математическое моделирование и системный анализ [Текст]: [монография] / С. Г. Емельянов [и др.]. - Старый Оскол: ТНТ, 2010. - 312 с.
2. Резание материалов [Текст]: учеб. пособие для вузов / А. И. Барботько, А. В. Масленников. - Старый Оскол: ТНТ, 2009. - 432 с. :
3. Резание материалов [Текст]: учебник / Е. Н. Трембач [и др.]. - 4-е изд., перераб. и доп. - Старый Оскол: ТНТ, 2010. - 512 с.
4. Режущий инструмент [Текст]: учебник для вузов / Д. В. Кожевников [и др.]. - 3-е изд. - М.: Машиностроение, 2007. - 528 с.
5. Справочник инструментальщика [Текст] / Г. В. Боровский, С. Н. Григорьев, А. Р. Маслов; под общ. ред. А. Р. Маслова. - 2-е изд., испр. - М.: Машиностроение, 2007. - 464 с.
6. Металлорежущие станки [Текст]: учебник / В. Д. Ефремов [и др.]; под общ. ред. П. И. Ящерицына. - 5-е изд., перераб. и доп. - Старый Оскол: ТНТ, 2010. - 696 с.;
7. Оборудование машиностроительных предприятий [Текст]: учеб. пособие / А. Г. Схиртладзе [и др.]. - М.: Станкин, 2006. - 132 с.
8. Металлорежущие станки: Учебник для машиностроительных вузов / под ред. В.Э.Пуша. - М.: Машиностроение, 1986. - 375с.
9. Станочное оборудование автоматизированного производства. /под ред. Бушуева В.В. М.: изд. Станкин, 1993, Т.1 - 584 с., 1994, Т.2 - 656 с.
10. Основы технологии машиностроения [Текст]: учебник для вузов / Б. М. Базров. - 2-е изд. - М.: Машиностроение, 2007. - 736 с.
11. Основы технологии машиностроения [Текст]: учеб. для вузов / И. М. Колесов. - 3-е изд., стер. - М.: Высш. шк., 2001. - 591 с.
12. Проектирование режущего инструмента [Текст]: учеб. пособие для вузов / В. А. Гречишников [и др.]; под общ. ред. Н. А. Чемборисова. - Старый Оскол: ТНТ, 2010. - 263 с.

13. Проектирование и расчет металлорежущего инструмента на ЭВМ [Текст]: учеб. пособие / под ред. О. В. Таратынова .- 2-е изд., доп. и перераб. - М.: МГИУ, 2006. - 380 с.
14. Материаловедение [Текст]: учеб. для вузов / под ред. Б. Н. Арзамасова, Г. Г. Мухина. - 5-е изд., стер. - М.: ГТУМГТУ им. Н. Э. Баумана, 2003. - 648 с.
15. Материаловедение [Текст]: учеб. для вузов / Ю. М. Лахтин, В. П. Леонтьева. - 5-е изд., стер. - М.: Альянс, 2009. - 528 с.
16. Материаловедение и технология металлов [Текст]: учебник / под ред. Г. М. Фетисова. - 6-е изд., доп. - М.: Высш. шк., 2008. - 877 с.
17. Управление технологическими процессами в машиностроении [Текст]: учебник для вузов / В. Ц. Зориктуев [и др.]; под общ. ред. В. Ц. Зориктуева. - Старый Оскол: ТНТ, 2010. - 512 с.
18. Технологические процессы в машиностроении [Текст]: учебник для машиностроительных специальностей вузов / А. Г. Схиртладзе. - М.: Высш. шк., 2007. - 978 с.
19. Технологические процессы в машиностроении [Текст]: учеб. для вузов / С. И. Богодухов и [др.]; под ред. С. И. Богодухова. - Старый Оскол: ТНТ, 2011. - 624 с.
20. Технологические процессы в машиностроении [Текст]: учеб. для вузов / С. И. Богодухов [и др.]; под ред. С. И. Богодухова. - М.: Машиностроение, 2009. - 640 с.
21. Технология машиностроения [Текст]: учебник / Л. В. Лебедев [и др.].- 2-е изд., стер. - М.: Академия, 2008. - 528 с.
22. Технология машиностроения [Текст]: в 2 кн.: учеб. пособие для вузов / под ред. С. Л. Мурашкина. - М.: Высш. шк., 2008., 278 с.;
23. Технология машиностроения [Текст]: учебник для вузов / А. Г. Су-слов. - 2-е изд., перераб. и доп. - М.: Машиностроение, 2007. - 430 с.;

Дополнительная литература

1. Детали машин и основы конструирования [Текст]: учебник для вузов / Д. В. Чернилевский. - М.: Машиностроение, 2006. - 656 с.
2. Детали машин и основы конструирования [Текст]: учебник для вузов / Г. И. Рощин [и др.]; под ред. Г. И. Рощина, Е. А. Самойлова. - М.: Дрофа, 2006. - 416 с.
3. Конструирование узлов и деталей машин [Текст]: учеб. пособие / П. Ф. Дунаев, О. П. Лелико. - 11 изд., стер. - М.: Академия, 2008. - 496 с.
4. Инструментальная оснастка станков с ЧПУ [Текст]: [справочник] / С. Н. Григорьев, М. В. Кохомский, А. Р. Маслов; ред. А. Р. Маслов. - М.: Машиностроение, 2006. - 544 с.
5. Проектирование технологической оснастки [Текст]: учеб. для вузов / В. А. Горохов, А. Г. Схиртладзе, И. А. Коротков. - Старый Оскол: ТНТ, 2010. -

432 с.

6. Технологическая оснастка: вопросы и ответы [Текст]: учеб. пособие для вузов / Н. П. Косов, А. Н. Исаев, А. Г. Схиртладзе. - Москва: Машиностроение, 2007. - 304 с.
7. Основы автоматизации технологических процессов и производств [Текст]: учеб. пособие для вузов / О. М. Соснин. - М.: Академия, 2007. - 240 с.
8. Средства автоматизации производственных систем машиностроения [Текст]: учеб. пособие для вузов / В. А. Рогов, А. Д. Чудаков. - М.: Высш. шк., 2005. - 400 с.
9. САПР технологических процессов [Текст]: учебник для студ. вузов, обучающихся по специальности "Технология машиностроения" направления подготовки "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств" / А. И. Кондаков. - Москва: Академия, 2007. - 272 с.
10. Основы технологии машиностроения [Текст]: учебник для вузов / Б. М. Базров. - 2-е изд. - М.: Машиностроение, 2007. - 736 с.
11. Основы технологии машиностроения [Текст]: учеб. для вузов / И. М. Колесов. - 3-е изд., стер. - М.: Высш. шк., 2001. - 591 с.