


ОГБОУ СПО ТОМСКИЙ ЭКОНОМИКО-ПРОМЫШЛЕННЫЙ КОЛЛЕДЖ

УТВЕРЖДАЮ
 Зам. директора по УМНР

 О.Н. Пояркова
 « ____ » _____ 2013г

ПЕРЕЧЕНЬ ЗАДАНИЙ НА ВЫПУСКНУЮ КВАЛИФИКАЦИОННУЮ РАБОТУ
 специальность 151901 «Технология машиностроения»

Группа № 01016з

Форма обучения заочная

№ п/п	Название и шифр детали	Тема задания с кратким содержанием	Компетенции	Годовая программа, шт.
1	Ролик 3211-56/3	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование на 3 операции. Составить программу для обработки поверхностей на операцию «Токарная с ЧПУ». Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на операцию «Токарная с ЧПУ»)	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.4; ПК1.5; ПК 6.2	40 000
2	Крышка В-8612	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование. Рассчитать погрешность базирования и установки при сверлении 4 отверстий Ø11. Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на сверление отверстий)	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.5; ПК 6.2	45 000
3	Муфта 2М 86-65	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование. Рассчитать погрешность базирования и установки при сверлении отверстий под нарезание резьбы М8- 8Н. Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на сверление отверстий)	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.5; ПК 6.2	35 000

4	Шестерня И-2211	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование. Рассчитать погрешность базирования и установки при нарезании зубьев. Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на нарезание зубьев)	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.5; ПК 6.2	100 000
5	Основание 2 ОП 10/2	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование на 3 операции. Составить программу для обработки поверхностей на операцию «Фрезерная с ЧПУ». Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на операцию «Фрезерная с ЧПУ»)	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1,4; ПК1.5; ПК 6.2	82 000
6	Планшайба 2К - 5031	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование. Рассчитать погрешность базирования и установки при сверлении отверстий Ø16,2. Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на сверление отверстий)	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.5; ПК 6.2	76 000
7	Крышка МЧ 1-10	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование. Рассчитать погрешность базирования и установки при сверлении отверстий. Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карта наладки для сверления отверстий)	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.5; ПК 6.2	80 000
8	Вал РК-58	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование. Рассчитать погрешность базирования и установки при фрезеровании шпоночного паза. Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на фрезерование шпоночного паза)	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.5; ПК 6.2	55 000
9	Вал КЛ-22	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование. Рассчитать погрешность базирования и установки при фрезеровании шпоночного паза. Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на фрезерование шпоночного паза)	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.5; ПК 6.2	70 000

10	Гайка нижняя А-4232/4	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование. Рассчитать погрешность базирования и установки при сверлении 4 отверстий Ø6. Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на сверление отверстий)	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.5; ПК 6.2	65 000
11	Корпус А-2242	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование. Рассчитать погрешность базирования и установки при сверлении 6 отверстий Ø6. Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на сверление отверстий)	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.5; ПК 6.2	40 000
12	Колесо 2М 4122-52/5	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование. Рассчитать погрешность базирования и установки при сверлении отверстий под нарезание резьбы М8- 8Н. Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на сверление отверстий)	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.5; ПК 6.2	20 000
13	Стойка 2М 4516-1244	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование. Рассчитать погрешность базирования и установки при сверлении 6 отверстий Ø10. Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на сверление отверстий)	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.5; ПК 6.2	40 000
14	Основание 2М 4236-8920/3	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование. Рассчитать погрешность базирования и установки при сверлении отверстия Ø8. Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на сверление отверстия Ø8)	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.5; ПК 6.2	50 000
15	Кронштейн 2М 4022-1741/5	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование. Рассчитать необходимое количество оборудования. Выполнить чертеж- планировку установки оборудования на участке. Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, планировка установки оборудования)	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.5; ПК 6.2	45 000

16	Втулка МА-2311	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование. Рассчитать погрешность базирования и установки при фрезеровании 4-х выкружек. Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на фрезерование выкружек).	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.5; ПК 6.2	80 000
17	Вал К-56	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование. Рассчитать погрешность базирования и установки при фрезеровании шпоночного паза. Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на фрезерование шпоночного паза)	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.5; ПК 6.2	75 000
18	Державка 2Н-4511	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование на 3 операции. Составить программу для обработки наружной поверхности R30 со смещением. Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на фрезерование контура R30)	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.4; ПК1.5; ПК 6.2	60 000
19	Ось МО - 3612	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование. Рассчитать погрешность базирования и установки при сверлении отверстия. Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на сверление отверстия).	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.5; ПК 6.2	55 000
20	Вал приводной Л-4211	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование на 3 операции. Составить программу для обработки наружных поверхностей на операцию «Токарная с ЧПУ». Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на операцию «Токарная с ЧПУ»)	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.5; ПК 1.4; ПК 6.2	95 000
21	Вал РК-58	Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства. Выполнить расчет режимов резания и нормирование. Рассчитать погрешность базирования и установки при фрезеровании шпоночного паза. Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на фрезерование шпоночного паза).	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.5; ПК 6.2	90 000

22	Корпус А-2242	<i>Разработать технологический процесс на изготовление детали в условиях среднесерийного производства.</i> Выполнить расчет режимов резания и нормирование. Рассчитать погрешность базирования и установки при сверлении отверстия Ø10. Разработать КД и ТД (чертеж детали, чертеж заготовки, карты ТП, карту наладки на сверление отверстия Ø10)	ПК1.1; ПК 1.2; ПК1.3; ПК1.5; ПК 6.2	80 000
----	---------------	---	-------------------------------------	--------

ПК 1.1 Использование конструкторской документации при разработке технологических процессов изготовления деталей;

ПК 1.2 Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования;

ПК 1.3 Составлять маршруты изготовления деталей и проектирования технологических процессов обработки деталей;

ПК 1.4 Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей;

ПК 1.5 Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей;

ПК 6.2 Оформлять чертежи.

Преподаватель

Н.Н. Бондарюк

Рассмотрено на заседании кафедры
«Машиностроения и металлообработки»

Протокол № _____ от « _____ » _____ 2013г.
Зав. кафедрой

Н.Н. Бондарюк