

Министерство просвещения Российской Федерации  
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Российский государственный профессионально-педагогический университет»  
Университетский колледж

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА МЕЖДИСЦИПЛИНАРНОГО КУРСА  
**МДК 05.01. 19149 ТОКАРЬ**  
*ПМ.05. Освоение одной или нескольких профессий рабочих, должностей  
служащих*

Специальность 44.02.06 Профессиональное обучение  
(по отраслям)

Профиль Технология машиностроения

Составитель: преподаватель первой квалификационной категории А.С. Жаркова

Проректор по образовательной деятельности А. С. Кривоногова

Екатеринбург  
2024

# **1. ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ**

## **1.1. Область применения программы**

Рабочая программа профессионального модуля МДК 05.01 «19149 Токарь» является частью основной профессиональной образовательной программы среднего профессионального образования по специальности 44.02.06. Профессиональное обучение (по отраслям), Технология машиностроения.

## **1.2. Место дисциплины в структуре основной программы профессионального обучения.**

Профессиональный модуль МДК 05.01 «19149 Токарь» относится к профессиональной подготовке и входит в состав ПМ 05 ОСВОЕНИЕ ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИХ ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЕЙ СЛУЖАЩИХ

## **1.3. Цели и задачи дисциплины - требования к результатам освоения дисциплины.**

В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь:

– Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10–14-му качеству.

– Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления.

– Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты.

– Определять степень износа режущих инструментов.

– Производить настройку токарных станков для обработки заготовок простых деталей с точностью по 10–14-му качеству.

– Устанавливать заготовки без выверки.

– Выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10–14-му качеству.

– Применять смазочно-охлаждающие жидкости.

– Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10–14-му качеству.

– Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ.

– Затачивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом.

– Контролировать геометрические параметры резцов и сверл.

– Проверять исправность и работоспособность токарных станков.

– Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков.

– Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.

– Читать и применять техническую документацию на простые детали с резьбами.

– Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления.

– Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашки.

– Определять степень износа режущих инструментов.

– Производить настройку токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками в соответствии с технологической документацией.

– Устанавливать заготовки без выверки и с грубой выверкой.

– Выполнять нарезание резьбы метчиками и плашками.

– Применять смазочно-охлаждающие жидкости.

– Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками.

– Проверять исправность и работоспособность токарных станков.

– Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков.

– Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.

– Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать:

– Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы.

– Правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы.

– Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости.

– Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей.

– Виды и содержание технологической документации, используемой в организации.

– Устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках.

– Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ.

– Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.

– Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на токарных станках.

- Приемы и правила установки режущих инструментов.
- Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы.
- Критерии износа режущих инструментов.
- Устройство и правила эксплуатации токарных станков.
- Последовательность и содержание настройки токарных станков.
- Правила и приемы установки заготовок без выверки.
- Органы управления универсальными токарными станками.
- Способы и приемы точения заготовок простых деталей с точностью размеров по 12–14-му качеству.
- Назначение, свойства и способы применения при токарной обработке смазочно-охлаждающих жидкостей.
- Основные виды дефектов деталей при токарной обработке при точении заготовок простых деталей с точностью размеров по 10–14 качеству, их причины и способы предупреждения и устранения.
- Опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности.
- Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных и точильно-шлифовальных станках.
- Геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала.
- Устройство, правила эксплуатации точильно-шлифовальных станков, органы управления ими.
- Способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл.
- Виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл.
- Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл.
- Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков.
- Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков.

– Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы.

– Правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы.

– Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости.

– Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей.

– Виды и содержание технологической документации, используемой в организации.

– Устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках.

– Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ.

– Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.

– Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации метчиков и плашек.

– Приемы и правила установки метчиков и плашек.

– Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы.

– Критерии износа режущих инструментов.

– Устройство и правила эксплуатации токарных станков.

– Последовательность и содержание настройки токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками.

– Правила и приемы установки заготовок без выверки и с грубой выверкой.

– Органы управления универсальными токарными станками.

– Способы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках простых деталей.

– Назначение, свойства и способы применения при токарной обработке смазочно-охлаждающих жидкостей.

– Основные виды дефектов при нарезании резьбы метчиками и плашками, их причины и способы предупреждения и устранения.

– Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков.

– Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков.

– Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.

– Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ.

– Опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности.

– Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных и точильно-шлифовальных станках.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен иметь практический опыт:

– Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10–14-му качеству.

– Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10—14 квалитетам.

– Выполнение технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10–14-му качеству.

– Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков.

– Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.

– Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых заготовок простых деталей.

– Настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками.

– Выполнение технологических операций нарезания резьбы метчиками и плашками.

– Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков.

– Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен освоить основной вид деятельности «ОСВОЕНИЕ ОДНОЙ ИЛИ НЕСКОЛЬКИХ ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ, ДОЛЖНОСТЕЙ СЛУЖАЩИХ» и соответствующие ему общие компетенции (ОК) и профессиональные компетенции (ПК):

- общих компетенций:

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;

ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;

ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-



нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;

ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;

ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.

- профессиональных компетенций;

ПК 5.1 Изготавливать на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10–14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12–14-му качеству.

ПК 5.2 Нарезать наружную и внутреннюю резьбу на заготовках деталей метчиком и плашкой.

## СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

### 2.1. Объем дисциплины и виды учебной работы

<b>Вид учебной работы</b>	<b>Объем часов</b>
<i>1</i>	<i>2</i>
<b>Объем дисциплины (всего)</b>	128
<b>Аудиторная учебная нагрузка обучающегося (всего)</b>	118
в том числе:	
теоретические занятия	58
практические занятия	60
консультации	2
Промежуточная аттестация: 4 семестр – экзамен	6
<b>Самостоятельная работа обучающегося (всего)</b>	2

**I. ТЕМАТИЧЕСКОЕ ПЛАНИРОВАНИЕ С УКАЗАНИЕМ КОЛИЧЕСТВА ЧАСОВ, ОТВОДИМЫХ НА ОСВОЕНИЕ КАЖДОЙ ТЕМЫ**

Наименование разделов и тем профессионального модуля (ПМ), междисциплинарных курсов (МДК)	Содержание учебного материала, лабораторные работы и практические занятия, самостоятельная учебная работа обучающихся, курсовая работа (проект)	Объем, акад. ч / в том числе в форме практической подготовки, акад ч
1	2	3
<b>МДК.05.01 19149 Токарь</b>		
Допуски и технические измерения	<b>Содержание</b>	14
	Основные цели и задачи стандартизации. Взаимозаменяемость деталей, узлов и механизмов. Размеры, отклонения и допуски. Допуски и посадки в системах отверстия и вала. Допуски формы и расположения поверхностей. Шероховатость поверхности. Допуски и посадки и средства измерений различных соединений (конических, резьбовых, шпоночных, шлицевых, зубчатых колес и передач). Основные понятия о размерных цепях. Обозначение допусков на чертеже. Квалитеты точности.	
	<b>Практическая работа</b>	20
	Определение предельно допустимых размеров и годности допустимых размеров и годности деталей. Определение предельно допустимых размеров отверстий и валов. Определение предельно допустимых размеров отверстия и годности детали. Измерение размеров и отклонений формы поверхности деталей микрометром. Чтение чертежей с условными обозначениями допусков и отклонения формы поверхности. Выполнение замеров элементов детали и нанесение размеров	
Технология токарных работ	<b>Содержание</b>	16
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы. Токарные станки. Режущий инструмент. Заточка инструмента. Приспособления для токарных работ. Технологический процесс обработки заготовок	
Допуски и технические измерения	<b>Содержание</b>	14
	Введение. Понятие о взаимозаменяемости деталей. Система отверстия и система вала. Таблицы предельных отклонений. Свободные и сопряженные размеры. Номинальные действительные размеры, предельные отклонения (верхнее и нижнее). Посадки. Виды посадок (неподвижные,	

	<p>подвижные и переходные). Натяги и зазоры. Обозначение посадок на чертежах. Обозначение допусков на чертежах. Точность обработки. Квалитеты и их обозначения на чертежах. Шероховатость обработки поверхности. Классы и разряды шероховатостей. Обозначение шероховатости на чертежах. Основные метрологические показатели измерительных инструментов и приборов, их чувствительность. Температурные условия измерения: погрешности измерений. Погрешности формы и расположения поверхностей. Средства для линейных измерений: плоскопараллельные и концевые меры длины, штангенинструменты, микрометрические инструменты, измерительные, индикаторные головки, гладкие калибры. Экономическая эффективность средств измерения от вида производства и требуемой точности.</p>	
	<b>Практическая работа</b>	20
	Определение предельных отклонений по чертежу. Определение наибольшего предельного размера, верхнего предельного отклонения, номинального размера, допуск размера для данного образца.	
Технология обработки на токарных металлорежущих станках	<b>Содержание</b>	14
	Технология нарезания резьб. Способы обработки цилиндрических поверхностей. Способы обработки конических поверхностей. Технология обработки фасонных поверхностей.	
	<b>Практическая работа</b>	20
	Нарезание резьбы. Обработка деталей на токарных станках	
<b>Самостоятельная работа</b>		2
<b>Консультация</b>		2
<b>Промежуточная аттестация: 4 семестр – экзамен, защита курсового проекта</b>		6
<b>Всего</b>		<b>128</b>

### **3. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ**

#### **3.1. Требования к материально-техническому обеспечению.**

Кабинет, оснащенный в соответствии с п. 6.1.2.1 образовательной программы специальности.

Лаборатория «Информационных технологий» оснащенная в соответствии с п. 6.1.2.3 образовательной программы по профессии/специальности.

Оснащенные базы практики в соответствии с п. 6.1.2.5 образовательной программы по профессии/специальности.

Оборудование учебного кабинета:

1. Рабочее место преподавателя;
2. Посадочные места по количеству обучающихся; Шкафы для хранения учебно-наглядных пособий и учебно-методической документации;
3. Доска классная;
4. Методическая документация;

Технические средства обучения:

- 1.Мультимедийный проектор;
- 2.Компьютер с лицензионным программным обеспечением общего назначения;
- 3.Электронные учебники,
- 4.Свободный доступ в Интернет во время учебного занятия и в период внеучебной деятельности обучающихся.

### **3.2. Информационное обеспечение обучения**

Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы

#### **Основная учебная литература:**

1. Шиловский, В. Н. Маркетинг и менеджмент технического сервиса машин и оборудования : учебное пособие / В. Н. Шиловский, А. В. Питухин, В. М. Костюкевич. — Санкт-Петербург : Лань, 2022. — 272 с. — ISBN 978-5-8114-1835-0. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/211844>.

#### **Дополнительная учебная литература:**

1. Копылов, Ю. Р. Технология машиностроения : учебное пособие для вузов / Ю. Р. Копылов. — 2-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2024. — 252 с. — ISBN 978-5-507-49336-4. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/387341>.

2. Ковшов, А. Н. Технология машиностроения : учебник / А. Н. Ковшов. — 3-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2022. — 320 с. — ISBN 978-5-8114-0833-7. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/212438>.

3. Воробьев, А. А. Технология машиностроения : учебное пособие / А. А. Воробьев, А. М. Будюкин, В. Г. Кондратенко. — Санкт-Петербург : ПГУПС, 2022. — 55 с. — ISBN 978-5-7641-1697-6. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/224507>.

4. Забирова, Г. Р. Технология машиностроения : учебно-методическое пособие / Г. Р. Забирова. — Ульяновск : УлГУ, 2022. — 272 с. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/314603>.

## КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Результаты обучения	Критерии оценки	Методы оценки
<p>В результате освоения дисциплины обучающийся должен уметь:</p> <p>Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 10–14-му качеству. Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления. Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать токарные режущие инструменты. Определять степень износа режущих инструментов. Производить настройку токарных станков для обработки заготовок простых деталей с точностью по 10–14-му качеству. Устанавливать заготовки без выверки. Выполнять токарную обработку (за исключением конических поверхностей) заготовок простых деталей с точностью размеров по 10–14-му качеству. Применять смазочно-охлаждающие жидкости. Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при токарной обработке заготовок простых деталей с точностью размеров по 10–14-му качеству. Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ. Заточивать резцы и сверла в соответствии с обрабатываемым материалом. Контролировать геометрические параметры резцов и сверл. Проверять исправность и работоспособность токарных станков. Выполнять регламентные работы по техническому</p>	<p>- общих компетенций:</p> <p>ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;</p> <p>ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;</p> <p>ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по правовой и финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;</p> <p>ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;</p> <p>ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;</p> <p>ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных российских духовно-нравственных ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;</p> <p>ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;</p> <p>ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья</p>	<p>- устный опрос;</p> <p>- практическая работа;</p> <p>- самостоятельная работа;</p> <p>- курсовой проект;</p> <p>- квалификационный экзамен.</p>

<p>обслуживанию токарных станков.</p> <p>Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p> <p>Читать и применять техническую документацию на простые детали с резьбами.</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления.</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать метчики и плашки.</p> <p>Определять степень износа режущих инструментов.</p> <p>Производить настройку токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками в соответствии с технологической документацией.</p> <p>Устанавливать заготовки без выверки и с грубой выверкой.</p> <p>Выполнять нарезание резьбы метчиками и плашками.</p> <p>Применять смазочно-охлаждающие жидкости.</p> <p>Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при нарезании резьбы метчиками и плашками.</p> <p>Проверять исправность и работоспособность токарных станков.</p> <p>Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию токарных станков.</p> <p>Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ.</p> <p>В результате освоения дисциплины обучающийся должен знать:</p> <p>Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом</p>	<p>в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;</p> <p>ОК 09. Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках.</p> <p>- профессиональных компетенций;</p> <p>ПК 5.1 Изготавливать на токарных станках простых деталей с точностью размеров по 10–14-му качеству, деталей средней сложности с точностью по 12–14-му качеству.</p> <p>ПК 5.2 Нарезать наружную и внутреннюю резьбу на заготовках деталей метчиком и плашкой</p>	
--	--	--



для выполнения работы.

Правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы.

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости.

Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей.

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации.

Устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках.

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ.

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.

Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации режущих инструментов, применяемых на токарных станках.

Приемы и правила установки режущих инструментов.

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы.

Критерии износа режущих инструментов.

Устройство и правила эксплуатации токарных станков.

Последовательность и содержание настройки токарных станков.

Правила и приемы установки заготовок без выверки.

Органы управления универсальными токарными станками.

Способы и приемы точения заготовок простых деталей с точностью размеров по 12–14-му

<p>квалитету.</p> <p>Назначение, свойства и способы применения при токарной обработке смазочно-охлаждающих жидкостей.</p> <p>Основные виды дефектов деталей при токарной обработке при точении заготовок простых деталей с точностью размеров по 10–14 квалитету, их причины и способы предупреждения и устранения.</p> <p>Опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности.</p> <p>Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных и точильно-шлифовальных станках.</p> <p>Геометрические параметры резцов и сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала.</p> <p>Устройство, правила эксплуатации точильно-шлифовальных станков, органы управления ими.</p> <p>Способы, правила и приемы заточки простых резцов и сверл.</p> <p>Виды, устройство и области применения средств контроля геометрических параметров резцов и сверл.</p> <p>Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов и сверл.</p> <p>Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков.</p> <p>Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков.</p> <p>Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы.</p> <p>Правила чтения технологической и конструкторской документации (рабочих</p>		
--	--	--

чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы.

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости.

Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей.

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации.

Устройство, назначение, правила эксплуатации простых приспособлений, применяемых на токарных станках.

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ.

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.

Конструкция, назначение, геометрические параметры и правила эксплуатации метчиков и плашек.

Приемы и правила установки метчиков и плашек.

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы.

Критерии износа режущих инструментов.

Устройство и правила эксплуатации токарных станков.

Последовательность и содержание настройки токарных станков для нарезания резьбы метчиками и плашками.

Правила и приемы установки заготовок без выверки и с грубой выверкой.

Органы управления универсальными токарными станками.

Способы и приемы точения наружных и внутренних резьб на заготовках простых деталей.

Назначение, свойства и способы применения при токарной обработке смазочно-

охлаждающих жидкостей.

Основные виды дефектов при нарезании резьбы метчиками и плашками, их причины и способы предупреждения и устранения.

Порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков.

Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков.

Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении токарных работ.

Опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности.

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарных и точильно-шлифовальных станках.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен иметь практический опыт:

Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 10–14-му качеству.

Настройка и наладка универсального токарного станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 10—14 качеством.

Выполнение технологических операций точения простых деталей с точностью размеров по 10–14-му качеству.

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков.

Поддержание исправного

--	--	--

--	--	--

<p>технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p> <p>Анализ исходных данных для выполнения токарной обработки резьбовых заготовок простых деталей.</p> <p>Настройка и наладка универсального токарного станка для нарезания резьбы метчиками и плашками.</p> <p>Выполнение технологических операций нарезания резьбы метчиками и плашками.</p> <p>Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию токарных станков.</p> <p>Поддержание исправного технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте токаря.</p>		
---	--	--