Министерство образования Кировской области

Кировское областное государственное профессиональное

 образовательное автономное учреждение

 «Вятский электромашиностроительный техникум»

|  |  |
| --- | --- |
| Рассмотрено на заседании ПЦКПротокол №\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_\_\_\_\_2016 г.Председатель\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (ФИО) | Согласовано Заведующая отделением \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Корякина О.Е.«\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2016г |

**ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЕ ВОПРОСЫ**

по дисциплине

**МДК 03.01. Реализации технологических процессов изготовления деталей**

**ПМ.03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей**

для специальности

15.02.08 Технология машиностроения

(заочное отделение)

**1. Заготовки деталей машин. Соответствие требованиям нормативно-технической документации**

Критерии оценки соответствия заготовки требованиям нормативно-технической документации Методы и средства определения соответствия Анализ и выводы. Рекламация о нарушениях

**2. Соответствие чертежа детали требованиям нормативно-технической документации**

Критерии оценки соответствия детали требованиям единой системы конструкторской документации

**.3. Соответствие детали требованиям нормативно-технической документации**

Критерии оценки соответствия детали требованиям нормативно-технической документации . Средства измерения параметров. Анализ, выводы о соответствии эксплуатационной пригодности

**4. Соответствие технического оборудования требованиям нормативов**

Критерии оценки соответствия технологического оборудования требованиям технологического процесса по критериям

Признаки соответствия рабочего места для эффективного использования оборудования

Технические характеристики оборудования

Анализ рациональности выбранного варианта.

**5. Соответствие приспособлений требованиям нормативно-технической документации**

Критерии оценки соответствия приспособления требованиям технологического процесса

Определение точности приспособления

Определение усилия зажима

Разработка технических требований к приспособлениям

**6. Соответствие режущего инструмента требованиям НТД**

Критерии оценки соответствия режущего инструмента требованиям технологического процесса

Разработка технических требований к режущему инструменту

**7.Соответствие мерительного инструмента требованиям технической документации**

Критерии оценки мерительного инструмента и приспособлений

Поверка, калибровка средств измерения. Анализ

Мероприятия по использованию прогрессивных средств измерения и активного контроля**.**

**8. Наладка токарно-револьверных станков, токарных вертикальных станков**

Способы установки и выверки деталей на токарных станках

Многоинструментальная, многошпиндельная обработка

Обработка фасонных поверхностей

9. Наладка сверлильных станков

Схемы установки и выверки деталей на сверлильных и расточных станках

Обработка глубоких отверстий, конических отверстий

Нарезание резьб

Многопозиционная, многошпиндельная обработка

**10. Наладка фрезерных станков**

Схемы установки при фрезеровании

Многопозиционная, многошпиндельная, непрерывная, контурная обработка

**11. Наладка протяжных станков**

Способы установки деталей на протяжных станках.

Схемы внутреннего, наружного, профильного протяжения

**12. Наладка зубообрабатывающих станков**

Способы установки деталей.

Схемы обработки зубофрезерования, зубодолбления цилиндрических, конических, червячных колес

**13. Наладка шлифовальных станков**

Способы установки заготовок на шлифовальных станках

Схемы обработки при наружном, внутреннем, бесцентровом, плоском, шлифовании, шлифовании зубьев, шлицев и др.

**14. Наладка агрегатных станков**

Схемы обработки на станках с самодвижущимися силовыми головками, с односторонней, многосторонней обработки, с круговым перемещением заготовок, с непрерывным перемещением заготовок

**15. Наладка автоматической линии**

Компоновка станков в автоматической линии

Методы и средства перемещения заготовок штангами, в спутниках и т.д.

**16. Многоцелевые станки с ЧПУ**

Методы типовых наладок многоцелевых станков с ЧПУ

**17 Анализ выполнения норм времени**

Применение технически обоснованных норм времени

Повышение производительности труда. Реализация технологических процессов изготовления деталей

Составитель

 Преподаватель

Шихалев С.А.