



И. РАЗЗАКОВ АТЫНДАГЫ КЫРГЫЗ МАМЛЕКЕТТИК ТЕХНИКАЛЫК
УНИВЕРСИТЕТИ

КЫРГЫЗ-ГЕРМАН ТЕХНИКАЛЫК ИНСТИТУТУ

«МАШИНЕ КУРУУ ТЕХНОЛОГИЯСЫ» кафедрасы



ПАСПОРТ

МЕХАНИКАЛЫК ИШТЕТҮҮ лабораториясы

Лаборатория МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

1. Жайгашкан жери: 1 корпус 114 ауд.

Кафедра башчысы т.и.к., профессор Омуралиев У.К.

2. Аяны: 86,27 m^2 , 301,94 m^3

Лаборатория башчысы Анарбаев Р.А.

доцент Айнабекова А.А.

ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИБОРЫ

№ п/ п	Оборудование и приборы, необходимые в соответствии с учебным планом								Неиспользуемое оборудование	
	Наименование	Инв. №	Год выпуска.	Стоим. (сом)	Потр. Мощн. Квт	Нуждается в кап.ремо- нте	Количество	Выполняем ые лаб. работы	Наим енова ние	Причина
							необх	Факт.		
1	Токарный станок 1К62	59747	1974	6180	10		1	1	№1,2,3,4,5, 6,7,8	
2	Токарный станок 1К62	59748	1973	5215,20	10		1	1	№1,2,3,4,5, 6,7,8	
3	Станок фрезерный 675П	59749	1971	7564,80	1,5		1	1	№2,7,8	
4	Станок вертикально-сверлильный 2Н118	59751	1966	1764	1,5		1	1	№4,5,6	
5	Станок плоскошлифавальный ЗГ71	59750	1968	3429,60	5,5		1	1	№4,5,8,1	
6	Плита магнитная	960668	1965	55,44			1	1	№1,5,8	

ИНСТРУМЕНТЫ, ОСНОВНЫЕ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

№	Инструменты, необходимые в соответствии с учебным планом			Основные и вспомогательные материалы, необходимые в соотв. С уч. планом				Неиспользуемые инструменты и материалы			
	Наименование	Количество		Наименование		Количество					
		необх.	Факт			необх	Факт.				
1	Резцы	45	12	Стальные заготовки вал Ø50-100		3шт.	1шт.	нет			
2	Резцы проходной, отрезной	4	2	Стальные валики Ø30 (из прутка)		28шт	20шт				
3	Резцы	2	1	заготовка Ø150-200 L= 300-500 мм.		2шт.	1шт				
4	Резцы	2	1	Заготовка Ø20-30мм		2шт	1шт.				
5	Резец расточной	2	1	Кольцо тонкостенное h<0,2 R		3шт	1шт				
6	Резец проходной	2	1	Заготовка вал Ø50-100 длиной 250-300мм		2шт	1шт				

7	Зенкера Сверло	7 7	2 2	Втулки и втулки со скосом $\alpha=5-7$	10шт	2шт	
8	Резец проходной	2	1	Заготовки $\varnothing 30-50\text{мм}$, длиной $60-100\text{мм}$	10шт	2шт	
9	Проходной резец	2	1	Заготовка вала $\varnothing 40-80\text{мм}$ длиной $150-300\text{мм}$	2шт	1шт	
10	Микрометр	1	1				
11	Индикатор на стойке	4	3				
12	Штангенциркуль	3	2				

НАИМЕНОВАНИЕ ЛАБОРАТОРНЫХ РАБОТ

№ п/п	Перечень лабораторных работ с указанием количества отводимых на данную работу часов	Вид лабораторных работ	Методика проведения лабор. работы	Способ отчета студента по работе	Численность студентов на занятии	Для каких направлений выполнена работа
1	Вероятностно-статистический анализ точности на станке настроенном на авт. получение размеров – 4 часа	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
2	Измерение жесткости технологической системы – 4 часа	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
3	Определение влияния деформаций заготовки под действием сил резания на точность обработки вала 4 часа	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
4	Определение влияния упругих деформаций кольца при закреплении его в патроне на точность механической обработки 4 часа	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
5	Определения влияние несоостности центров и биения переднего центра на точность обработки вала 4 часа	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
6	Определения влияние погрешности мерного инструмента и исходного отверстия заготовки на точность его бескондукторной обработки 4 часа	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
7	Методы получения точности размеров и определения точности повторной наладки станка на настроочный размер различными способами 4 часа	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
8	Определения влияние погрешности базирования на точность механической обработки	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
9	Определения износа инструмента	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
10	Определения тепловой деформаций инструмента	обязательно	фронтально	устный	1 группа	

11	Размерный анализ технологических требований на изготовления узла машины	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
12	Разработка технологического процесса сборки узла машины	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
13	Измерение геометрических параметров резцов	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
14	Выбор и назначение геометрических параметров токарных резцов для обработки деталей машин	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
15	Исследование влияние режимов резания и геометрических параметров режущего инструмента на шероховатость обработанной поверхности	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
16	Обработка ступенчатых валов	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
17	обработка цилиндрических отверстий	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
18	Обработка резьбовых отверстий	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
19	Практическая работа №1	обязательно	фронтально	устный	1 группа	

НАЛИЧИЕ МЕТОДИЧЕСКИХ РУКОВОДСТВ И СТЕПЕНЬ ОБЕСПЕЧЕННОСТИ ИМИ СТУДЕНТОВ

№ п/п	Наименование руководства	Способ и год издания	Количества		Выполнение каких работ обеспечивает	Способ хранения и использования
			необходимо	фактически		
1	Точность механической обработки 1-2 части	типолиграф.	100	50	1-8	Выдается студентам на занятиях и хранятся в библиотеке университета
2	Технологические процессы в машиностроении	типолиграф.	50	30	1-6	Выдается студентам на занятиях и хранятся в библиотеке университета
3	Методические указания	типолиграф.	10	5	1-6	
4	Оценка технического состояния конического редуктора	типолиграф.	50	30	1	

СРЕДСТВА НАГЛЯДНОСТИ

№ п/п	Наименование	Количество		Для какой лабораторной работы предназначены	Состояние средств наглядности	Примечание
		необходимо	фактичес.			
1	Плакаты	25	25		1-2	
2	Стенды	5	5		1-2	