



И. РАЗЗАКОВ АТЫНДАГЫ КЫРГЫЗ МАМЛЕКЕТТИК ТЕХНИКАЛЫК
УНИВЕРСИТЕТИ



КЫРГЫЗ-ГЕРМАН ТЕХНИКАЛЫК ИНСТИТУТУ

«МАШИНЕ КУРУУ ТЕХНОЛОГИЯ» кафедрасы

П А С П О Р Т

МЕХАНИКАЛЫК ИШТЕТУУ лабораториясы

Лаборатория МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

1. Жайгашкан жери: 1 корпус 114 ауд.

Кафедра башчысы т.и.к., профессор Сартов Т.Э.

2. Аянты: 86,27м², 301,94 м³

Лаборатория башчысы: Нарыжный С.В.

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.ремонте	Количество		Выполняемые лаб. работы	Наименование	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 плоскошлифовальный 3Г71	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 $\varnothing 50-100$	3шт.	1шт.	нет
2	Резцы проходной,отрезной	4	2	Стальные валики $\varnothing 30$ (из прутка)	28шт	20шт	
3	Резцы	2	1	заготовка $\varnothing 150-200 L= 300-500$ мм.	2шт.	1шт	
4	Резцы	2	1	Заготовка $\varnothing 20-30$ мм	2шт	1шт.	
5	Резец расточной	2	1	Кольцо тонкостенное $h < 0,2 R$	3шт	1шт	
6	Резец проходной	2	1	Заготовка вал $\varnothing 50-100$ 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 $\varnothing 30-50$ мм,длиной60-100мм	10шт	2шт	
9	Проходной резец	2	1	Заготовка вала $\varnothing 40-80$ мм длиной 150-300мм	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 лаборатор. 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 – 4часа	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
2	Измерение жесткости технологической системы – 4часа	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
3	Определение влияния деформаций заготовки под действием сил резания на точность обработки вала 4часа	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
4	Определение влияния упругих деформаций кольца при закреплении его в патроне на точность механической обработки 4часа	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
5	Определения влияние несоосности центров и биения переднего центра на точность обработки вала 4часа	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
6	Определения влияние погрешности мерного инструмента и исходного отверстия заготовки на точность его бескондукторной обработки 4часа	обязательно	фронтально	устный	1 группа	
7	Методы получения точности размеров и определения точности повторной наладки станка на настроенный размер различными способами 4часа	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	типограф.	100	50	1-8	Выдается студентам на занятия и хранятся в библиотеке университета
2	Технологические процессы в машиностроении	типограф.	50	30	1-6	Выдается студентам на занятия и хранятся в библиотеке университета

3	Методические указания	типограф.	10	5	1-6	
4	Оценка технического состояния конического редуктора	типограф.	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		