

**Частное учреждение дополнительного профессионального образования
«Учебный Центр Уралмашзавода»**


Утверждаю
Директор ЧУДПО «Учебный Центр
Уралмашзавода»



И.А.Палкина

Паспорт учебного кабинета № 211
«Кабинет подготовки рабочих станочных профессий»

Заведующий кабинетом преподаватель

 Демин В.М.



Екатеринбург

Основные параметры кабинета

ФИО преподавателей, ведущих учебные занятия в кабинете	Демин В.М.
Площадь	44,9 м ²
Число посадочных мест	24
Количество и вид осветительных приборов	12х4 шт люминесцентное

Инвентарная опись материально-технического оснащения

наименование	Инвентарный №	Кол-во единиц
1. Магнитно-маркерная доска	020000240	1
2. Проекционный экран	090000347	1
3. Мультимедийный проектор		1
3* Ноутбук (хранится в метод.кабинете)	и выдается на занятие	1
4. Стол преподавательский	060000029	1
5. Стул преподавательский	060000053	1
6. Парты ученическая (2 чел.)	090000197	12
7. Стул ученический	090000197	24

Расписание занятий кабинета

1 смена	8.00-11.00
2 смена	12.00-14.00
3 смена	17.00-19.00

Учебно-методическая документация кабинета

Наименование программы	Год издания /переиздания
1. Рабочие программы	
1. Вальцовщик	Обновляются ежегодно
2. Долбежник	
3. Зуборезчик	
4. Контролер станочных и слесарных работ	
5. Разметчик	
6. Сверловщик	
7. Слесарь механосборочных работ	
8. Слесарь-инструментальщик	
9. Стругальщик	
10. Токарь	
11. Токарь-расточник	
12. Токарь-карусельщик	
13. Фрезеровщик	
14. Шлифовщик	
15. Обучение персонала, эксплуатирующего абразивные и эльборовые круги	
16. Обучение рабочих, использующих в работе пневматические шлифовальные машинки	
2. УМК	
1. «Допуски и посадки» (УМП для обучающихся)	2013
2. «Технические измерения» (УМП для обучающихся)	2013
3. «Техническое черчение» (УМП для обучающихся)	2014
4. «Режущий инструмент и теория резания» (УМП для обучающихся)	2014
5. «Технологический процесс механообработки» (УМП для обучающихся)	2014
6. «Технология токарных работ» (УМП для обучающихся)	2014
7. «Технология фрезерных работ» (УМП для обучающихся)	2015
8. «Технология сборочных работ» (УМП для обучающихся)	2015
9. «Технология слесарных работ» (УМП для обучающихся)	2015
10. комплект электронных плакатов «Токарная обработка»	2014
3. Интерактивные материалы	
1. комплект электронных плакатов «Фрезерование»	2014
2. комплект электронных плакатов «Шлифование»	2014

3. комплект электронных плакатов «Слесарное дело»	2014
4. комплект электронных плакатов «слесарь механосборочных работ»	2014
5. Охрана труда для рабочих механообработки (презентационные материалы)	2015
3. Контрольные материалы	
1. Сборник карточек проверочных работ «Допуски и посадки»	2013
2. Итоговая контрольная работа «Допуски и посадки»	2013
3. сборник карточек проверочных работ «Технические измерения»	2013
4. Итоговая контрольная работа «Измерительный инструмент»	2013
5. Контрольные работы по черчению - разрезы, сечения, линии - обозначения на чертежах - обозначение соединений на чертежах	2014
6. Сборник карточек проверочных работ «Теория резания»	2014
7. Контрольные работы: - резцы и расчет режимов резания - геометрия режущего инструмента - явления, сопровождающие режим резания	2014
8. Комплекты билетов итоговой аттестации: - вальцовщик - долбежник - зуборезчик - контролер станочных и слесарных работ - разметчик - сверловщик - слесарь механосборочных работ - слесарь-инструментальщик - строгальщик - токарь - токарь-расточник - токарь-карусельщик - фрезеровщик - шлифовщик - аттестация персонала, эксплуатирующего абразивные и эльборовые круги - аттестация рабочих, использующих в работе пневматические шлифовальные машинки	2012/2014

4. Инструкции ОТ и др. локальные документы	
1. Инструкции по ОТ по рабочим станочным профессиям и видам выполняемых работ ОАО «Уралмашзавод» (26 шт.)	2012 (обновления по мере переизданий)
2. Инструкция по ОТ для обучающихся	2014
3. Правила внутреннего трудового распорядка для обучающихся	2014
4. Инструкция о мерах пожарной безопасности НОУ «Учебный Центр Уралмашзавода»	2014
5. Инструкция по эвакуации при пожаре из здания НОУ «Учебный Центр Уралмашзавода»	2014

Примечание:

все указанные в таблице документы и материалы хранятся в электронной базе учебного центра и могут быть тиражированы по заявке преподавателя или обучающихся

Учебно-методическая литература по дисциплинам общепрофессионального цикла

Учебники и учебные пособия

№	Название	Автор	Изд-во	Год
1	Черчение	Н.С.Брилинг	М: Стройиздат	1989
2	Техническое черчение	Г.В.Чумаченко	Р-н-Д: Феникс	2012
3	Черчение (металлообработка). Практикум	Л.С.Васильева	М: академия	2008
4	Допуски, посадки и технические измерения в машиностроении	С.А.Зайцев	М: академия	2009
5	Допуски и посадки	В.И.Анухин	СПб: Питер	2008
6	Технические измерения в машиностроении	Б.С.Покровский	М: академия	2012
7	Контрольно-измерительный инструмент	С.А.Зайцев	М: академия	2009
8	Электротехника	А.Я.Шихина	М: академия	2001
9	Технология машиностроения	В.А.Лебедев	М: академия	2008

Учебно-методическая и справочная литература

Учебники

№	Название	Автор	Изд-во	Год
1	Технологическая оснастка	Б.И.Черпаков	М: академия	2012
2	Основы резания металлов	Т.А.Багдасарова	М: академия	2012
3	Процессы формообразования	Р.М.Горидзе	М: академия	2010
4	Современный режущий инструмент	А.М.Адашкин	М: академия	2011
5	Металлорежущие станки	Б.И.Черпаков	М: академия	2010
6	Токарь	Н.Н. Чернов	Р-н-Д: Феникс	2008
7	Токарь высокой квалификации	Л.И.Вереина	М: академия	2007
8	Токарь. Технология обработки	Т.А.Багдасарова	М: академия	2007
9	Токарь. Оборудование и технолог. оснастка	Т.А.Багдасарова	М: академия	2007
10	Токарь-универсал	Т.А.Багдасарова	М: академия	2007
11	Современные системы ЧПУ и их эксплуатация	М.А.Босинзон	М: академия	2010
12	Фрезерное дело	Ф.А.Барбашов	М: ВШ	1985
13	Технология фрезерных работ	Т.А.Багдасарова	М: академия	2013
14	Обработка деталей на металлорежущих станках (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных, шлифовальных)	М.А.Босинзон	М: академия	2013
15	Фрезерные и зуборезные работы	Ф.А.Барбашов	М: ВШ	1981
16	Шлифование металлов	Л.М.Кожуро	Минск: Дизайн-ПРО	2000
17	Шлифовщик высокой квалификации	Б.И.Черпаков	М: академия	2008
18	Сверлильные станки и работе на них	И.З.Винников	М: академия	2000
19	Строгальные и долбежные работы повышенной сложности	Л.И.Вереина	М: академия	2007
20	Общий курс слесарного дела	Н.И.Макиенко	М: академия	2001
21	Основы слесарного дела	Б.С.Покровский	М: академия	2008
22	Слесарь-ремонтник	В.Ю.Новиков	М: академия	2009
23	Слесарь-инструментальщик	Н.П.Малевский	М: академия	2000
24	Механосборочные работы	Б.С.Покровский	М: академия	2007
25	Основы технологии сборочных работ	Б.С.Покровский	М: академия	2004
26	Слесарно-сборочные работы	Б.С.Покровский	М: академия	2008
27	Контроль станочных и слесарных работ	А.М.Маханько	М: академия	2000

Справочники

№	Название	Автор	Изд-во	Год
1	Справочник станочника	Л.И.Вереина	М: академия	2006
2	Справочник токаря	Л.И.Вереина	М: академия	2008
3	Справочник слесаря	Б.С.Покровский	М: академия	2008
4	Справочник зуборезчика	Б.Н.Сильверстов	М: ВШ	1981
5	Справочник слесаря-инструментальщика	В.И.Башкин	М: академия	2000

6	Справочник ремонтника	Б.С.Покровский	М: академия	2009
7	Справочник фрезеровщика	В.Л.Косовский	М: академия	2001

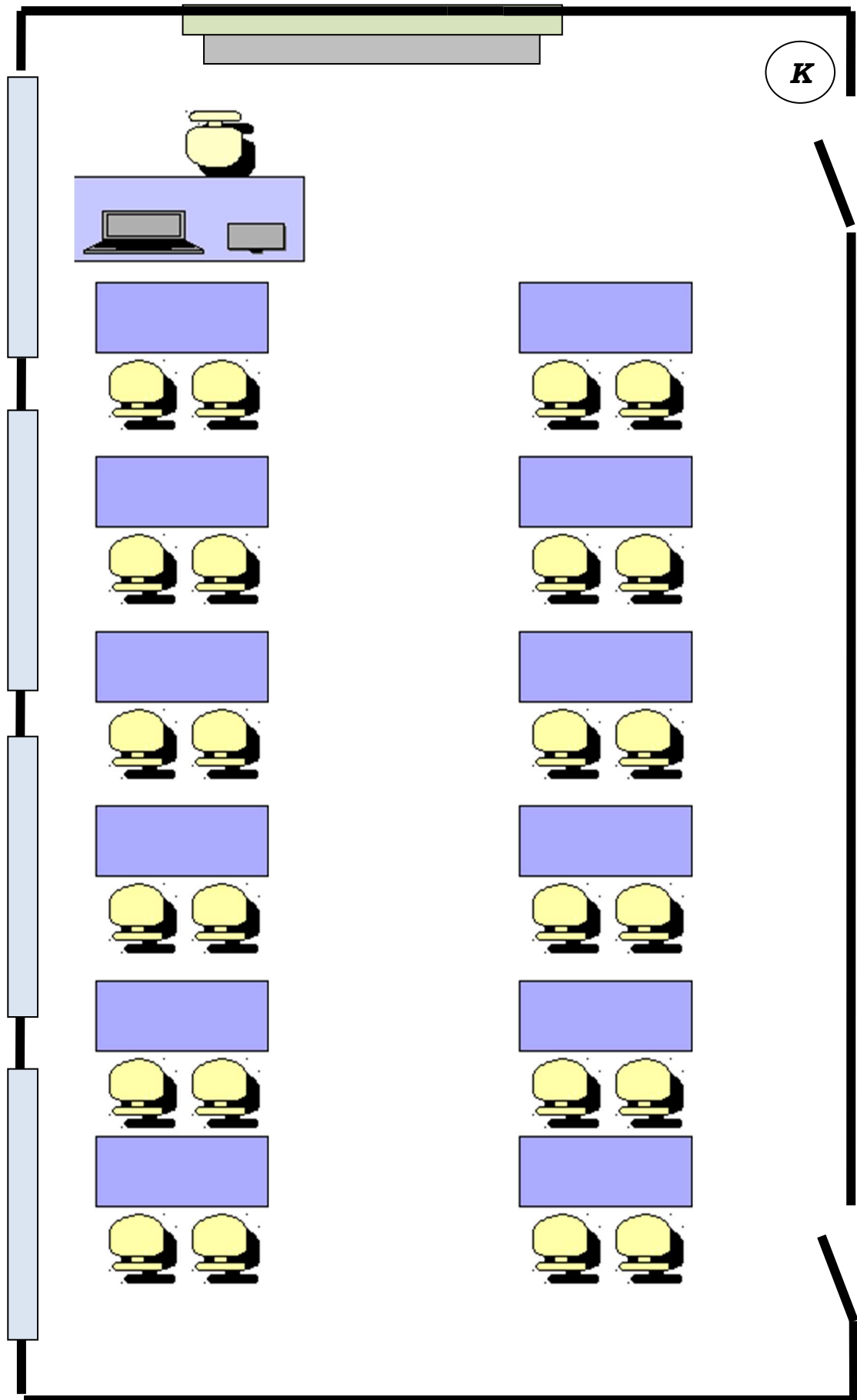
Другие источники

№	Название	Автор	Изд-во	Год
1	Учебно-методическое пособие «Технология резания: - точение - отрезка и обработка канавок - резьбонарезание - фрезерование - сверление - растачивание	Sandvic Coromant	Германия	2011
2	Высокопроизводительная обработка металлов резанием - часть 1 – точение - часть 2 – фрезерование	Sandvic Coromant	Германия	2011

Наличие ТСО

Плакаты	Наименование элементов деталей
	Изображение резьб
	Виды фрезерования
	Геометрические элементы резца
	Износ режущего инструмента
	Элементы режимов резания
	Обработка деталей концевыми фрезами
	Правила обозначения полей допусков и посадок
	Абразивный инструмент
Раздаточный материал	Альбом измерительного инструмента
	Пособие «Порядок чтения чертежей»
	Пример чтения чертежей
	Чертежи
	Альбом режущего инструмента
	Маршрутная карта
	Операционная карта
	Лабораторные работы по техническим измерениям
Лабораторная работа по определению величины допуска	
ТСО/макеты/образцы	Приложения 1, 2, 3

План кабинета № 211



ИНВЕНТАРНАЯ ОПИСЬ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

№ п/п	Наименование	Номенклатурный №	Кол-во
1	Зенковка конич. КМЗ Ф40*15*140 угол 90	070000062	1
2	Зенковка конич. КМЗ Ф40*30*155 угол 60	070000063	1
3	Зенкер с кон. хв. КМЗ Ф30*150*296 630010	070000032	1
4	Зенкер с кон. хв. КМ4 Ф32*185*335	070000072	1
5	Зенкер насад. Ф50.0*56	070000074	1
6	Зенкер КМЗ Ф28*165*290	070000073	1
7	Развертка маш. КМЗ Ф25*20*220 Н11	070000031	1
8	Развертка ручн. разжим. с ц.х.	070000030	1
9	Развертка ручн. регл. с ц.х. Ф17.25-19*57*160	070000060	1
10	Развертка машин. конич. Ф16*90*185 1:30	070000061	1
11	Развертка машин. насадная с вставными ножами ф55мм	070000068	1
12	Резец проходной С1473-PSSNR 2525M12	070000064	1
13	Резец С1446-PCLNR2525M12	070000065	1
14	Резец С2170-PTGNR3232M22	070000066	
15	Резец С2053-PRSCR2020K12	070000067	1
16	Развертка маш. ГОСТ 00072-80 Ф36*80*325 Н8	070000052	1
17	Сверло (2301-00870) КМЗ Ф25.00*160*281	070000004	1
18	Сверло шнековое с к/х ф13	070000046	1
19	Сверло Ф10 (Ф25.00)	070000047	2
20	Сверло Ф30.00*175*324 ВК8	070000048	1
21	Сверло (2301-0106) КМЗ Ф30.00*175*296	070000005	1
22	Сверло (2301-0166) КМЗ Ф50.00*220*396	070000006	1
23	Сверло (2301-1437) КМЗ Ф25.00*160*281	070000007	2
24	Фреза свин. Пл. КМ4 Ф32*15*160-4п	070000055	1
25	Фреза Т-обр. с к.хв. КМ4 (Ф21)*9*98 СП-0	070000056	1
26	Фреза п/круг. вог. Ф100*32 (Ф32) R9 СИЗ-П-О	070000058	1
27	Фреза одноугл Ф50*10*45 (Ф16) СИЗ-П-О	070000059	1
28	Фреза диск. 3хст. Ф100*14 (Ф27)	070000057	1
29	Фреза Р6М5 КМЗ Ф22*40*140-5п	070000012	2
30	Фреза Р6М5 КМЗ Ф22*40*145-5п	070000013	1
31	Р6М5 (2223-0091) КМЗ Ф25*45*147-3П	070000014	2
32	Р6М5 (1037-0006) КМЗ Ф32*75*200-6П	070000015	1
33	Р6М5 КМ4 Ф40*70*195-6п	070000016	1
34	Фреза торц. Нас. 4гр. Ф100*50 (Ф32) Т5К10	070000017	1
35	Фреза торц. Нас. 5гр. Ф100*50 (Ф32) ВК8	070000018	
36	Фреза с цилиндр. Хвост. Р6М5 Ф8*15*50 шпоночные	070000019	2
37	Фреза с цилиндр. Хвост. Р6М5 Ф10*15*55 шпоночные	070000020	2
38	Фреза с цилиндр. Хвост. Р6М5 Ф14*17*60 шпоночные	070000021	2
39	Фреза отр. ср. зб. Р6М5 Ф100*2.0 (Ф27) Z=40	070000022	1
40	Фреза отр. ср. зб. Р6М5 Ф100*3.5 (Ф27) Z=40	070000023	1
41	Фреза отр. мел. зб. Р6М5 Ф125*5.0 (Ф27) Z=80	070000024	1

42	Фреза диск. паз. (2250-0010) Ф80*12.0(Ф27)	070000025	1
43	Фреза диск. 3-х стор. (2250-0010) Ф80*16.0(Ф27)	070000026	1
44	Фреза п/круг. вып. (1025-0020) Ф100*24 (Ф32) R12	070000027	1
45	Фреза двуугл. (1032-0046) Ф80*22*55 (Ф27) R12	070000028	1
46	Фреза диск. 3-х стор. со встр. риф. нож. Ф100*14(27)	070000029	1
47	Фреза концевая ТУ 2-035-1001-85 Ф32 Z=4	070000049	1
48	Фреза угловая «ласточкин хвост» Ф25*67*6,3*12 45гр	070000050	1
49	Фреза отр. Ф80*1,4 (Ф22) Z=48	070000051	1
50	Фреза Т-обр. (Ф25)*11*82 СП-О	070000053	1
51	Фреза с к/х винт. пл. ф63мм	070000069	1
52	Фреза Р6М5 КМ4 Ф32*60*190-4п	070000070	1
53	Фреза торц. нас. 4гр. разверн. Пл. Ф125*55(Ф40)	070000071	1

ИНВЕНТАРНАЯ ОПИСЬ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

№ п/п	Наименование	Номенклатурный №	Кол-во
1	Образцы шероховатости Т	070000033	1
2	Штангенциркуль ШЦ-1-125-0,05	070000034	3
3	Штангенциркуль ШЦ-1-150-0,05	070000035	5
4	Штангенциркуль ШЦ 300-0,05	070000036	5
5	Штангенциркуль ШЦЦ-1-150-0,01	070000037	5
6	Нутромер НМ 50-175	070000038	2
7	Микрометр МР 0-25	070000039	4
8	Микрометр МР 25-50	070000040	3
9	Лазерная дальномер-рулетка leica Disco	070000043	1
10	Угломер с конусом 5 УМ (тип 1)	070000045	5

ПЕРЕЧЕНЬ
учебно-наглядных пособий и технических макетов

Блок №	Элементы (единицы) блока	Кол-во элементов
№ 1 «Специальные резцы»	Проходной резец токаря Быкова Л.Б.	6
	Проходной резец токаря Колесова В.И.	5
№ 2 «Специальные резцы»	Резец подрезной токаря Бортневича Г.С.	5
	Резец проходной токаря Семинского В.К.	5
№ 3 «Токарные резцы»	Резец полукруглый выпуклый	1
	Резец полукруглый вогнутый	1
	Резец резьбовой для метрической резьбы	1
	Резец для внутренней метрической резьбы	1
	Резец расточной	1
	Резец для дюймовой резьбы	1
№ 4 «Резцы строгальные»	Резец строгальный отрезной изогнутый	2
	Резец строгальный полукруглый выпуклый	2
	Резец строгальный для Т-образного паза правый	1
	Резец строгальный для Т-образного паза левый	1
	Резец строгальный для паза типа «ласточник хвост» правый	1
	Резец строгальный для паза типа «ласточник хвост» левый	1
№ 5 «Резцы строгальные»	Резец строгальный проходной	3
	Резец строгальный двухсторонний	2
	Резец строгальный чистовой широкий	1
	Резец строгальный подрезной изогнутый правый	1
	Резец строгальный подрезной изогнутый левый	1
№ 6 «Виды хомутиков токарных»	Хомутик токарный А 65	1
	Хомутик токарный А 50	1
	Хомутик токарный А 35	1
	Хомутик токарный А 25	1
	Хомутик токарный А 18	1
	Хомутик самозажимной	
№ 7 «Приспособления для крепления резцов»	Державка резца пружинная	1
	Державка резца поворотная	1
	Оправка для развертки качающаяся	1
	Приспособление для крепления резца в резцедержателе	1
	Оправка с гайкой	1
	Оправка пологая коническая	1
№ 8 «Фрезы»	Фреза червячная зуборезная	1
	Фреза полукруглая вогнутая	1
	Фреза полукруглая выпуклая	1
	Фреза подрезная	1
	Фреза одноугловая	1
	Фреза двухугловая	2

Блок №	Элементы (единицы) блока	Кол-во элементов
	Фреза отрезная	1
	Фреза дисковая зуборезная	1
№ 9 «Образцы деталей»	Деталь с наклонной плоскостью	2
	Деталь шестигранная	1
	Деталь типа направляющей	1
	Деталь с двумя уступами	1
	Деталь с равносторонними уступами	1
	Деталь П-образная	1
№ 10 «Образцы строганных деталей»	Деталь со строганной плоскостью	1
	Деталь со строганными торцами и плоскостью	1
	Деталь со строганным пазом	1
	Деталь с двумя наклонными плоскостями	1
	Деталь с двумя уступами	1
	Деталь П-образная с уступами	1
	Деталь с двумя треугольными направляющими	1
	Деталь с двумя прямоугольными направляющими	1
Деталь с пазом «ласточник хвост»	1	
№ 11 «Макеты деталей, отображающих последовательность обработки»	Детали, отображающая последовательность фрезерования Т-образного паза	3
	Детали, отображающие последовательность фрезерования паза типа «ласточник хвост»	3
	Детали с различными фасонными поверхностями	4
№ 12 « Детали фрезерованные»	Деталь с фрезерованной поверхностью	1
	Деталь с параллельно фрезерованными плоскостями	1
	Деталь с перпендикулярными фрезерованными плоскостями	1
	Деталь с наклонной поверхностью	1
	Деталь с двумя наклонными поверхностями	1
№ 13 «Макеты деталей, отображающих последовательность обработки»	Детали, отображающие последовательность фрезерования кулачков, кулачковой муфты с четным количеством кулачков	12
	Детали, отображающие последовательность фрезерования кулачков кулачковой муфты с нечетным количеством кулачков	5
№ 14	Детали с различной чистовой обработки чугуна	8
№ 15	Детали типа ступицы для технических измерений	5
№ 16	Образцы чистоты по стали	1 набор
№ 17 «Образцы режущих пластин»	Сменные пластины BK6, BK8, T15K8, ЦМ332	32 (набор)
	№ 18	Образцы чистоты по чугуну
№ 19 «Образцы валиков с отклонениями от формы и размеров»	Валик отшлифованный без отклонений от чертежа	1
	Валик не соответствующей чистоты обработки	1
	Валик с конусностью	1
	Валик с отклонениями от размера	1
	Валик с овальностью	1

Блок №	Элементы (единицы) блока	Кол-во элементов
	Валик с бочкообразностью	1
	Валик с непрошлифованными участками	1
№ 20 «Детали различных видов обработки»	Деталь сверленая	1
	Деталь рассверленная	1
	Деталь зенкованная под конус	1
	Деталь зенкованная под прямой угол	1
	Деталь зенкованная	1
	Деталь обработанная разверткой	1
	Деталь с резьбой М 20х1,5	2
№ 21 «Контроль резьбы»	Винт и гайка с метрической резьбой для технических измерений	5
	Винт и гайка с дюймовой резьбой для метрических измерений	5
№ 22 «Макеты различные»	Деталь со шлифованной поверхностью	1
	Деталь со шлифованными направляющими (стальная)	1
	Деталь со шлифованными направляющими (чугунная)	1
	Валик шлицевой	1
	Валик гладкий	1
	Шпиндель токарного станка	1
	Винт задней бабки токарного станка	1
№ 23 «Приспособления станочные - оправки»	Оправка тарельчатая пружинная	1
	Оправка с резиновым сердечником	1
	Оправка поворотная	1
	Оправка шлицевая	1
	Центр рифленный	1
	Оправка цанговая	1
№ 24	Детали для технических измерений по системе вала	5
№ 25	Детали с различной чистотой обработки по стали	8
№ 26 «Детали для технических измерений»	Винт и гайка с прямоугольной и трапецеидальной резьбой	5
	Детали ступенчатые с буртиком для технических измерений	5
№ 27 «Детали с отклонениями»	Деталь с отверстием цилиндрическим	1
	Деталь расточенная правильно	1
	Деталь с конусностью	1
	Деталь с несоответствующей чистотой	1
	Деталь с отверстием (сверление)	1
	Деталь с конусом Морзе № 3	1
	Деталь с конусом Морзе № 3 (уменьшенный конус)	1
	Деталь с конусом Морзе № 3 (увеличенный конус)	1
	Деталь с конусом Морзе № 3 (не соответствие чистоты)	1
Деталь с комбинированным отверстием	1	

Блок №	Элементы (единицы) блока	Кол-во элементов
№ 28 «Детали для технических измерений»	Детали ступенчатые для технических измерений	5
	Детали ступенчатые с буртиком для технических измерений	5
№ 29 «Детали для технических измерений»	Детали для технических измерений по системе отверстия	5
	Детали для технических измерений с двойным конусом	5
№ 30 «Макеты деталей с пазом, выступом»	Деталь с прямоугольным пазом	1
	Деталь с угловым симметричным пазом	1
	Деталь с угловым не симметричным пазом	1
	Деталь с полукруглым пазом	1
	Деталь с П-образным пазом	1
	Деталь с пазом типа «ласточник хвост»	1
	Деталь с выступом типа «ласточкин хвост»	1
	Деталь с выступом полукруглым	1
№ 31 «Макеты деталей с пазом, выступом»	Деталь с угловым несимметричным пазом	1
	Деталь с радиусным пазом	1
	Деталь с сегментным пазом	1
	Деталь с Т-образным пазом	1
	Деталь типа «ласточкин хвост» с пазом	1
	Деталь с выступом типа «ласточник хвост»	1
	Деталь с нарезками	1
	Цилиндр со сквозным пазом	1
	Цилиндр с полузамкнутым пазом	1
	Цилиндр с сегментным пазом	1
№ 32 «Муфты»	Рейка	1
	Кулачковая муфта с нечетным числом зубьев	1
	Кулачковая муфта с четным числом зубьев	1
	Зубчатая муфта с остроугольным зубом	1
	Зубчатая муфта с трапецеидальным зубом	1
№ 33 «Патрон токарный»	Патрон токарный 3х кулачковый самоцентрирующийся	1
	Патрон сверлильный 3х кулачковый 9х2а	1
	Патрон сверлильный 3х кулачковый 12х2а	1
	Патрон сверлильный 3х кулачковый 15х2а	1
№ 34 «Ступенчатый вал, дефекты обработки»	Ступенчатый вал, обработанный в центрах правильно	1
	Ступенчатый вал обработанный с оставшейся чернотой	1
	Ступенчатый вал, обработанный в центрах с конусностью	1
	Ступенчатый вал, обработанный в центрах с не соответствием чистоты	1
	Ступенчатый вал, обработанный в патроне	1
№ 35 «Шпиндель, виды обработки»	Шпиндель с черновой обработкой	1
	Шпиндель с чистовой обработкой	1
	Шпиндель с окончательной обработкой	