

ĐỀ CƯƠNG MÔN HỌC
Môn: Công nghệ chế tạo máy

1. Số tín chỉ: 3

- Lý thuyết: 02
- Thực hành: 01

2. Đối tượng học: Bậc học: Đại học

Ngành: Công nghệ kỹ thuật cơ khí Chuyên ngành: Cơ khí chế tạo máy
Hệ: Chính qui

3. Điều kiện tiên quyết: *Cơ sở công nghệ chế tạo máy.*

4. Mục tiêu của môn học: Sau khi học xong môn học này sinh viên sẽ có khả năng:

4.1 Về kiến thức:

Nắm bắt những kiến thức, những khái niệm cơ bản để tiến hành lập quy trình công nghệ gia công chi tiết máy đạt yêu cầu về chất lượng, nâng cao năng suất, giảm giá thành gia công mang lại hiệu quả kinh tế cao đồng thời nắm vững kiến thức lắp ráp những chi tiết sau khi chế tạo thành sản phẩm hoàn chỉnh đưa vào sử dụng.

4.2 Về kỹ năng nghề nghiệp:

Thành thạo việc thiết lập quy trình công nghệ ứng với từng loại chi tiết máy, Thành thạo việc thiết lập QTCN lắp ráp các chi tiết máy thành sản phẩm và đánh giá độ tin cậy của sản phẩm. So sánh các phương án để chọn phương án hợp lý.

4.3 Về thái độ và kỹ năng mềm:

Thực hiện tác phong công nghiệp, có tư duy sáng tạo, kỹ năng làm việc độc lập, kỹ năng làm việc nhóm.

<i>Chủ đề/bài học</i>	<i>Số tiết</i>		
	LT	TH	HT khác
<i>Chương 1: Thiết kế quy trình công nghệ gia công</i> 1.1. Ý nghĩa của việc chuẩn bị sản xuất. 1.2. Điều kiện để đạt Quy trình công nghệ hợp lý. 1.3. Các yếu tố cần chú ý khi thiết kế QTCN. 1.4. Các tài liệu ban đầu để thiết kế quy trình công nghệ. 1.5. Phương pháp thiết kế và các bước khi thiết kế quy trình công nghệ gia công cơ. 1.6. Một số bước thiết kế cơ bản.	8	10	

Chương 2: Tiêu chuẩn hóa quá trình công nghệ 2.1. Khái niệm chung. 2.2. Phân loại đối tượng sản xuất. 2.3. Công nghệ điển hình. 2.4. Công nghệ nhóm. 2.5. Công nghệ tổ hợp.	6	4	
Chương 3: Xác định công nghệ gia công các chi tiết điển hình 3.1. Quy trình công nghệ gia công chi tiết dạng hộp. 3.2. Quy trình công nghệ gia công chi tiết dạng trục. 3.3. Quy trình công nghệ gia công chi tiết dạng càng. 3.4. Gia công chi tiết dạng bạc. 3.5. Gia công bề mặt ren. 3.6. Gia công bề mặt răng.	8	6	
Chương 4: Thiết kế quy trình công nghệ lắp ráp 4.1. Vị trí và nhiệm vụ của công nghệ lắp ráp trong cơ khí. 4.2. Các phương pháp đảm bảo độ chính xác lắp ráp. 4.3. Các hình thức tổ chức lắp ráp. 4.4. Thiết kế QTCN lắp ráp. 4.5. Công nghệ lắp ráp một số mối lắp điển hình.	8	10	

6. Đánh giá:

❖ Tiêu chuẩn đánh giá Sinh viên

- Điểm quá trình: 50 %
+ Kiểm tra viết (2-3 bài)
- Điểm kết thúc: 50% (báo cáo tiểu luận môn học)

❖ Nội dung đánh giá cuối môn học:

- Các phương pháp gia công bằng điện vật lý và điện hóa học.
- Thiết kế quy trình công nghệ gia công.
- Tiêu chuẩn hóa quá trình công nghệ.
- Công nghệ gia công các chi tiết điển hình.
- Thiết kế quy trình công nghệ lắp ráp.

7. Tài liệu học tập

- Tài liệu học tập chính

1. Tài liệu giảng dạy – Công nghệ chế tạo máy. Bộ môn Cơ khí – Động lực, Trường Đại học Trà Vinh - 2014.

- Tài liệu tham khảo

1. Trần Doãn Sơn - Công nghệ chế tạo máy (Tập 1, 2). NXB ĐHQG Tp.HCM – 2009.
2. Nguyễn Đắc Lộc - Công nghệ chế tạo máy 2. NXB khoa học và kỹ thuật – 1998.

BM Cơ khí - Động lực

Trà Vinh, ngày.... Tháng..... năm 2016

Giáo viên biên soạn

Phan Tấn Tài

Đã ký

Nguyễn Vũ Lực
Giáo viên phản biện

Đã ký

PGS-TS. Phùng Rân