



И. РАЗЗАКОВ АТЫНДАГЫ КЫРГЫЗ МАМЛЕКЕТТИК ТЕХНИКАЛЫК
УНИВЕРСИТЕТИ



КЫРГЫЗ-ГЕРМАН ТЕХНИКАЛЫК ИНСТИТУТУ

«МАШИНЕ КУРУУ ТЕХНОЛОГИЯ» кафедрасы

П А С П О Р Т

МАТЕРИАЛДАРДЫ ИШТЕТУҮ

ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

1. Жайгашкан жери: 4 корпус 110ауд.

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

Инженер Томилов Д.А.

Жооптуу адамдар: т.и.к., доцент Жумалиев Ж.М.

Жооптуу адамдар: т.и.к., доцент Садыров К.А.

2. Аянты: 204 м²

ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИБОРЫ

№ п/п	Оборудование и приборы, необходимые в соответствии с учебным планом									Неиспользуемое оборудование	
	Наименование	Инв. №	Дата вып.	Стоим. (сом)	Потр. мощн. кВт	Нуждается в кап.ремонт е	Количество		Выполняемые лаб. работы	Наименование	Причина
							необх.	факт.			
1	Токарно-винторезный станок 1616	2356,80				да	2	2	Лаб работа №2 Обработка на токарных станках		
2	Токарный станок 1К62	6168				да	/	/			
3	Токарный станок 1Е95	12115,20				да	/	/			
4	Токарно-винторезный станок 16Е16КП					нет	/	/			
5	Горизонтально-фрезерный станок	6232,80				да	1	1	Лаб. работа №3		
6	Универсально-фрезерный станок мод 675	5923,20				да	2	2			
7	Поперечно-строгальный станок 7А35	3952,8				да	/	/	Лаб. работа №4		
8	Плоскошлифовальный станок 371 М1	5630,40				да	1	1			
9	Вертикально-сверлильный станок 2А125	1274,40				нет	1	1			
10	Токарно-револьверный станок					нет	/	/			
11	Вертикально-фрезерный станок мод. GP12	63383				Да	1	1			
12	Отрезной станок мод 872					да	1	1			
13	Настольный свер. Станок ИС-12-А	961968				нет	1	1			

ИНСТРУМЕНТЫ, ОСНОВНЫЕ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

№	Инструменты, необходимые в соответствии с учебным планом			Основные и вспомогательные материалы, необходимые в соотв. с уч. планом			Неиспользуемые ин.и материалы					
	Наименование	Количество		Наименование	Количество							
		необх.	факт.		необх.	факт.						
1	Отрезанные резцы 25x16P-18 -BK-8	10	3	Круг Ø20 Ст.3 Круг Ø30 Круг Ø50 Круг Ø16 Круг Ø25	100	10 кг						
		15	4		150	30 кг						
2	Проходные резцыправные а. 25x16 =45°Т15К6 б. - =60°Е15К6 в. - =90°Т15К6	20	6		140	-						
		20	20		200	40						
		20	20		100	25						
3	Расточные резцы 25x16 =45°Т15К6 =60°Е15К6 =90°Т15К6	15	1									
		10	-									
		10	2									
4	Фрезы дисковые Ø 120x27x2 Ø100x27x2 Ø80x27x2	5	-									
		5	<i>No</i>									
		6	2									
5	Фрезы цилиндрические Ø 60x27 Ø100x27 Ø80x27	5	1									
		5	-									
		5	-									
6	Сверла с цилиндрическим хвостиком Ø 6 Ø10 Ø13	10	1									
		5	1									
		4	2									
7	Центровочные сверла Ø 3 Ø 5	5	1									
		3	1									
8	Штангенциркуль ШЦ-11 0-320	10	1									
9	Металлические линейки 0-600	10	1									
10	Вращающиеся центр <i>No</i> 4 <i>No</i> 5	3	1									
		2	1									

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	Геометрия режущих инструментов	обязательно	побригадно	устный	1/2 группы	
2	Обработка на токарных станках	обязательно				
3	Обработка изделий на фрезерных станках					
4	Обработка деталей на сверлильных и строгальных станках					
5	Инженерно – технологический практикум					

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	Лабораторные работы по курсу «Технология конструкционных материалов» /раздел «Обработка металлов резанием»/	типограф 2013	50	50	всех	1. Выдается студентам на занятии 2. Имеется в библиотеке – 30 шт.

СРЕДСТВА НАГЛЯДНОСТИ

№ п/п	Наименование	Количество		Для какой лабораторной работы предназначены	Состояние средств наглядности	Примечание
		необходимо	фактичес.			
1	Плакаты	2	2	Геометрия реж. Инструментов Лаб. работа <i>No1</i>	необходимо обновить	
	Коллекции образцов	2	-			
	Стенды	2	2			
2	Плакаты	3	6	Обработка на токарных станках Лаб. работа <i>No2</i>		
	Слайды	10	-			
3	Плакаты	3	6	Обработка на фрезерных станках		
	Слайды	3	-			
4	Плакаты	2	2	Обработка на сверлильных и строгальных станках		
	Слайды	5	-			