

УТВЕРЖДАЮ
Декан факультета

_____ Знаменский Е.А.

« ____ » _____ 20__

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ МЕТРОЛОГИЯ И ОСНОВЫ ВЗАИМОЗАМЕЯЕМОСТИ

Направление/специальность подготовки	15.03.01 Машиностроение
Специализация/профиль/программа подготовки	Технология машиностроения
Уровень высшего образования	Бакалавриат
Форма обучения	Очная
Факультет	Е Оружие и системы вооружения
Выпускающая кафедра	Е2 ТЕХНОЛОГИЯ И ПРОИЗВОДСТВО АРТИЛЛЕРИЙСКОГО ВООРУЖЕНИЯ
Кафедра-разработчик рабочей программы	Е2 ТЕХНОЛОГИЯ И ПРОИЗВОДСТВО АРТИЛЛЕРИЙСКОГО ВООРУЖЕНИЯ

КУРС	СЕМЕСТР	ОБЩАЯ ТРУДОЁМКОСТЬ (ЗАЧЕТНЫХ ЕДИНИЦ)	ЧАСЫ (по наличию видов занятий)									ВИД ПРОМЕЖУТОЧНОГО КОНТРОЛЯ
			ОБЩАЯ ТРУДОЁМКОСТЬ	АУДИТОРНЫЕ ЗАНЯТИЯ				САМОСТОЯТЕЛЬНАЯ РАБОТА				
				ВСЕГО	ЛЕКЦИИ	ЛАБОРАТОРНЫЙ ПРАКТИКУМ	ПРАКТИЧЕСКИЕ ЗАНЯТИЯ	ВСЕГО	КУРСОВОЙ ПРОЕКТ	КУРСОВАЯ РАБОТА	ДРУГИЕ ВИДЫ САМОСТ. РАБОТЫ	
2	3	3	108	51	34	0	17	57	0	0	57	зач.

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА СОСТАВЛЕНА В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО СТАНДАРТА ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ (ФГОС ВО)

15.03.01 Машиностроение

год набора группы: 2026

Программу составил:

Кафедра **Е2 ТЕХНОЛОГИЯ И ПРОИЗВОДСТВО АРТИЛЛЕРИЙСКОГО** _____
ВООРУЖЕНИЯ

Кочеткова Татьяна Петровна, к.т.н., доцент, доцент

Программа рассмотрена
на заседании кафедры-разработчика
рабочей программы **Е2 ТЕХНОЛОГИЯ И ПРОИЗВОДСТВО АРТИЛЛЕРИЙСКОГО**
ВООРУЖЕНИЯ

Заведующий кафедрой Федосов А.В., к.т.н., доц. _____

Программа рассмотрена
на заседании выпускающей кафедры

Е2 ТЕХНОЛОГИЯ И ПРОИЗВОДСТВО АРТИЛЛЕРИЙСКОГО ВООРУЖЕНИЯ

Заведующий кафедрой Федосов А.В., к.т.н., доц. _____

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ МЕТРОЛОГИЯ И ОСНОВЫ ВЗАИМОЗАМЕЯЕМОСТИ

Разделы рабочей программы

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ
2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП ВО
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ
4. ФОРМЫ КОНТРОЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ
5. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ
6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Приложения к рабочей программе дисциплины

- Приложение 1. Аннотация рабочей программы
- Приложение 2. Технологии и формы обучения
- Приложение 3. Фонды оценочных средств

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Целью освоения дисциплины является формирование следующих компетенций:

ОПК-5 — Способен работать с нормативно-технической документацией, связанной с профессиональной деятельностью, с учетом стандартов, норм и правил

ПК*-5.4 — Способен изготавливать на токарных станках простые детали с точностью размеров по 10-14-му качеству, детали средней сложности с точностью по 12-14-му качеству

Формированию компетенций служит достижение следующих результатов образования:

ОПК-5

знания:

Закона об обеспечении единства измерений в РФ., основных норм и требований стандартов ИСО в плане конструирования машиностроительных соединений,, методов назначения и контроля точности деталей машин;

умения:

Проектировать характер соединения базовых машиностроительных изделий в соответствии с заданными требованиями по обеспечению качества;

навыки:

" Читать " машиностроительный чертеж.

ПК*-5.4

знания:

– Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы- система допусков и посадок, качества, параметры шероховатости

– Способы контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству

– Виды, устройство, назначение, правила применения средств контроля точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству

– Виды и области применения средств контроля резьб

– Приемы работы со средствами контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб

– Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля параметров шероховатости поверхностей

– Способы контроля параметров шероховатости обработанной поверхности

– Порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ;

умения:

– Выбирать средства контроля простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству

– Выполнять контроль размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 10-14-му качеству и деталей средней сложности с точностью размеров по 12-14-му качеству

– Выбирать необходимые средства контроля простых крепежных наружных и внутренних резьб

– Выполнять контроль простых крепежных наружных и внутренних резьб;

навыки:

Порядок получения, хранения и сдачи средств контроля, необходимых для выполнения работ.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП ВО

Дисциплина **МЕТРОЛОГИЯ И ОСНОВЫ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ** является дисциплиной **обязательной части блока 1** программы подготовки по направлению *15.03.01 Машиностроение*.

Содержание дисциплины является логическим продолжением дисциплин: **НАЧЕРТАТЕЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ**.

Содержание дисциплины является основой для освоения дисциплин: **ДЕТАЛИ МАШИН И ОСНОВЫ КОНСТРУИРОВАНИЯ**.

Предварительные компетенции, сформированные у обучающегося до начала изучения дисциплины:

- ОПК-5 — Способен работать с нормативно-технической документацией, связанной с профессиональной деятельностью, с учетом стандартов, норм и правил

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоемкость дисциплины составляет 3 з.е., 108 ч.

3.1. Содержание (дидактика) дисциплины

КУРС	СЕМЕСТР	Наименование разделов и дидактических единиц	ВСЕГО	Аудиторные занятия в контактной форме			Самостоятельная работа студентов	Формируемая компетенция, %	
				ВСЕГО	Лекции	Практические занятия		ОПК-5	ПК*-5.4
2	3	Раздел 1. Введение .Основы метрологии. 1.1.Метрология и технические измерения 1.2.Физические величины и шкалы измерений 1.3.Виды методы измерений.	5	2	2	0	3	10	10
2	3	Раздел 2. Средства измерений и их свойства. 2.1. Средства измерений. 2.2. Однократные и многократные.	9	4	2	2	5	10	10
2	3	Раздел 3. Погрешности измерений. 1. Систематические погрешности 3.2. Грубые погрешности 3.3. Случайные погрешности.	11	4	2	2	7	10	10
2	3	Раздел 4. Правовые основы обеспечения единства измерений. 4.1. Единство измерений. 4.2. Организация метрологической службы предприятия.	3.5	2	2	0	1.5	10	10
2	3	Раздел 5. Основные положения единой системы допусков и посадок (ЕСДП). Принципы построения единой системы допусков и посадок (ЕСДП).	13.5	8	4	4	5.5	20	20
2	3	Раздел 6. Стандарты ISO. Взаимозаменяемость и системы допусков и посадок. 6.1. Гладкие цилиндрические соединения. Допуски и посадки. 6.2. Посадки с зазором, натягом, переходные. Назначение посадок. 6.3. Посадки подшипников качения, резьбовых соединений. 6.4. Взаимозаменяемость шпоночных и шлицевых соединений.	24	14	12	2	10	10	10
2	3	Раздел 7. Микро- и макрогеометрия поверхности детали. 7.1. Отклонения формы и расположения. 7.2. Отклонения шероховатости и волнистости.	10	4	4	0	6	10	10
2	3	Раздел 8. Расчет размерных цепей. 8.1. Классификация размерных цепей. Размерный анализ. 8.2. Методы расчета размерных цепей.	11	6	4	2	5	10	10
2	3	Раздел 9. Раздел 9. «Обеспечение качества изделий машиностроения». 9.1. Основные сведения о качестве продукции. 9.2. Оценка качества изготовления деталей и соединений.	21	7	2	5	14	10	10
Всего за 3 семестр			108	51	34	17	57	100	100
Всего по дисциплине			108	51	34	17	57	100	100

3.2. Аудиторный практикум

№ п/п	Номер и наименование раздела дисциплины	Тема практического занятия	Объем, ауд. часов
1	Раздел 2. Средства измерений и их свойства.	Выбор средств измерений свободных линейных размеров. Обработка результатов прямых многократных измерений.	2
2	Раздел 3. Погрешности измерений.	Расчет погрешностей различного вида.	2
3	Раздел 5. Основные положения единой системы допусков и посадок (ЕСДП).	Посадки гладких цилиндрических соединений: прямая задача. Контрольная работа.	2
4		Посадки гладких цилиндрических соединений: прямая задача.	2
5	Раздел 6. Стандарты ISO. Взаимозаменяемость и системы допусков и посадок.	Посадки гладких цилиндрических соединений: обратная задача.	2
6	Раздел 8. Расчет размерных цепей.	Составление и расчёт размерной цепи методом максимума-минимума	2
7	Раздел 9. Раздел 9. «Обеспечение качества изделий машиностроения».	Назначение посадок различного вида на схеме машиностроительного узла. Расчет исполнительных размеров предельных и контрольных калибров.	5
Всего за 3 семестр			17

3.3. Самостоятельная работа студента (СРС)

№ п/п	Номер и наименование раздела дисциплины	Содержание учебного задания	Объем, часов
1	Раздел 1. Введение .Основы	Изучение предусмотренных программой дидактических	3

	метрологии.	единиц по рекомендованной литературе.	
2	Раздел 2. Средства измерений и их свойства.	Изучение теоретического материала по вопросам 2.1	5
3	Раздел 3. Погрешности измерений.	Изучение теоретического материала по вопросам 3.1.	7
4	Раздел 4. Правовые основы обеспечения единства измерений.	Самостоятельное изучение вопросов 4.1.	1.5
5	Раздел 5. Основные положения единой системы допусков и посадок (ЕСДП).	Изучение теоретического материала по вопросам 5.1, 5.2.	4
6		Изучение материалов практических занятий по разделам 2, 3	1.5
7	Раздел 6. Стандарты ISO. Взаимозаменяемость и системы допусков и посадок.	Самостоятельное изучение вопросов 6.1, 6.2, 6.3, 6.4, 6.5, 6.6.	7
8		Изучение теоретического материала по вопросу 6.1.	1.5
9		Выполнение домашнего задания № 1. Посадки гладких цилиндрических соединений: прямая и обратная задача.	1.5
10	Раздел 7. Микро- и макрогеометрия поверхности детали.	7.1. Отклонения формы и расположения 7.2. Отклонения шероховатости и волнистости	4
11		Домашнее задание № 1. Посадки гладких цилиндрических соединений: прямая и обратная задача.	2
12	Раздел 8. Расчет размерных цепей.	Изучение предусмотренных программой дидактических единиц по рекомендуемой литературе.	3
13		Составление и расчёт размерной цепи методом максимума-минимума.	2
14	Раздел 9. Раздел 9. «Обеспечение качества изделий машиностроения».	Расчёт исполнительных размеров предельных и контрольных калибров. Назначение посадок различного вида на схеме машиностроительного	4
15		Изучение предусмотренных программой дидактических единиц по рекомендуемой	3
16		Подготовка и сдача домашнего задания № 2.	7
Всего за 3 семестр			57

4. ФОРМЫ КОНТРОЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

СЕМЕСТР	НЕДЕЛИ СЕМЕСТРА																
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
3				ТекК		ДР		Контр.Р.	ТекК	ДР	ДЗ					ДР	Вопр. Зач. зач.

Условные обозначения:

- ДР – диагностическая работа;
- ТекК – вопросы для текущего контроля;
- Контр.Р. – контрольная работа;
- ДЗ – домашнее задание;
- Вопр. Зач – вопросы к зачету;
- зач. – зачет.

Текущий контроль успеваемости студентов проводится в дискретные временные интервалы в следующих формах:

- диагностическая работа;
- вопросы для текущего контроля;
- контрольная работа;
- домашнее задание;
- вопросы к зачету.

Промежуточная аттестация проводится в формах:

- зачет.

5. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

5.1. Основная литература по дисциплине:

1. Т. П. Кочеткова. . Методы расчёта размерных цепей. СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2018, 77 экз.
2. Т. П. Кочеткова, В. В. Голикова, А. Л. Меньшов. . Основы взаимозаменяемости. СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2020, 98 экз.
3. Т. П. Кочеткова, Ю. И. Кижняев, О. А. Мишина. . Оценка точности и расчёт погрешностей измерения. СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2020, 83 экз.
4. Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 1 Метрология. Москва: Юрайт, 2022, эл. рес.
5. Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 2 Стандартизация. Москва: Юрайт, 2022, эл. рес.

5.2. Дополнительная литература по дисциплине:

1. . Основы обеспечения единства измерений. СПб.: НИЦ АРТ, 2021, 1 экз.

5.3. Периодические издания:

1. Проблемы машиностроения и автоматизации.

5.4. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет", необходимых для освоения дисциплины, электронные библиотечные системы:

1. <https://e.lanbook.com/> — ЭБС Лань;
2. <http://www.tnt-ebook.ru/> — TNT-EBOOK - Электронно-библиотечная система;
3. http://library.voenmeh.ru/jirbis2/index.php?option=com_irbis&view=irbis&Itemid=474 — Фундаментальная библиотека БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова;
4. <https://urait.ru/> — Образовательная платформа «Юрайт». Для вузов и ссузов..

Современные профессиональные базы данных:

1. <https://rusneb.ru> – Национальная электронная библиотека (НЭБ);
2. <https://cyberleninka.ru/> - Научная электронная библиотека «Киберленинка»;
<http://www.rfbr.ru/rffi/ru/library> - Полнотекстовая электронная библиотека Российского фонда фундаментальных исследований.

Информационные справочные системы:

1. Техэксперт – Информационный портал технического регулирования: Нормы, правила, стандарты РФ;
2. http://library.voenmeh.ru/jirbis2/index.php?option=com_irbis&view=irbis&Itemid=457 - БД ГОСТов собственной генерации БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова;
3. <http://www.consultant.ru/>- КонсультантПлюс- информационный портал правовой информации.

5.5. Программное обеспечение:

1. Microsoft Office.

5.6. Информационные технологии:

взаимодействие с обучающимися посредством ЭИОС Moodle БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова.

6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

6.1. Лекционные занятия:

специализированные требования по оборудованию отсутствуют; аудитория с посадочными местами по количеству студентов; доска.

6.2. Практические занятия:

1. Проектор;
2. Аудитория с числом посадочных мест не меньше количества обучающихся;
3. Microsoft Office.

6.3. Прочее:

1. рабочее место преподавателя, оснащенное компьютером с доступом в Интернет;
2. рабочие места студентов, оснащенные компьютерами с доступом в Интернет, предназначенные для работы в электронной образовательной среде.

Аннотация рабочей программы

Дисциплина **МЕТРОЛОГИЯ И ОСНОВЫ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ** является дисциплиной **обязательной части блока 1** программы подготовки по направлению *15.03.01 Машиностроение*. Дисциплина реализуется на факультете *Е Оружие и системы вооружения БГТУ "ВОЕНМЕХ"* им. Д.Ф. Устинова кафедрой *Е2 ТЕХНОЛОГИЯ И ПРОИЗВОДСТВО АРТИЛЛЕРИЙСКОГО ВООРУЖЕНИЯ*.

Дисциплина нацелена на формирование *компетенций*:

ОПК-5 Способен работать с нормативно-технической документацией, связанной с профессиональной деятельностью, с учетом стандартов, норм и правил;

ПК*-5.4 Способен изготавливать на токарных станках простые детали с точностью размеров по 10-14-му качеству, детали средней сложности с точностью по 12-14-му качеству.

Содержание дисциплины охватывает круг вопросов, связанных с вопросами взаимозаменяемости, метрологического обеспечения, стандартизации и управления качеством.

Программой дисциплины предусмотрены следующие **виды контроля**:

Текущий контроль успеваемости студентов проводится в дискретные временные интервалы в следующих формах:

- диагностическая работа;
- вопросы для текущего контроля;
- контрольная работа;
- домашнее задание;
- вопросы к зачету.

Промежуточная аттестация проводится в формах:

- зачет.

Общая трудоемкость освоения дисциплины составляет **3 з.е., 108 ч.** Программой дисциплины предусмотрены лекционные занятия (**34 ч.**), практические занятия (**17 ч.**), самостоятельная работа студента (**57 ч.**).

ТЕХНОЛОГИИ И ФОРМЫ ОБУЧЕНИЯ

Рекомендации по освоению дисциплины для студента

Трудоемкость освоения дисциплины составляет 108 ч., из них 51 ч. аудиторных занятий, и 57 ч., отведенных на самостоятельную работу студента.

Рекомендации по распределению учебного времени по видам самостоятельной работы и разделам дисциплины приведены в таблице.

Контроль освоения дисциплины производится в соответствии с Положением о текущем, рубежном контроле успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся.

Формы контроля и критерии оценивания приведены в приложении 3 к Рабочей программе.

Наименование работы	Рекомендуемая литература	Трудоемкость, час.
Раздел 1. Введение .Основы метрологии.		
Изучение предусмотренных программой дидактических единиц по рекомендованной литературе.	Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 1 Метрология: Москва: Юрайт, 2022 (1-2) . Основы обеспечения единства измерений: СПб.: НИЦ АРТ, 2021 (с 13-27)	3
Итого по разделу 1		3
Раздел 2. Средства измерений и их свойства.		
Изучение теоретического материала по вопросам 2.1	Т. П. Кочеткова, Ю. И. Кижняев, О. А. Мишина. . Оценка точности и расчёт погрешностей измерения: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2020 (с 3-5) Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 1 Метрология: Москва: Юрайт, 2022 (5,6) . Основы обеспечения единства измерений: СПб.: НИЦ АРТ, 2021 (с 67-73)	5
Итого по разделу 2		5
Раздел 3. Погрешности измерений.		
Изучение теоретического материала по вопросам 3.1.	Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 1 Метрология: Москва: Юрайт, 2022 (4) . Основы обеспечения единства измерений: СПб.: НИЦ АРТ, 2021 (с. 46-64) Т. П. Кочеткова, Ю. И. Кижняев, О. А. Мишина. . Оценка точности и расчёт погрешностей измерения: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2020 (с. 27-31)	7
Итого по разделу 3		7
Раздел 4. Правовые основы обеспечения единства измерений.		
Самостоятельное изучение вопросов 4.1.	Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 1 Метрология: Москва: Юрайт, 2022 (7)	1.5
Итого по разделу 4		1.5
Раздел 5. Основные положения единой системы допусков и посадок (ЕСДП).		
Изучение теоретического материала по вопросам 5.1, 5.2.	Т. П. Кочеткова, В. В. Голикова, А. Л. Меньшов. . Основы взаимозаменяемости: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2020 (с 3-7)	4
Изучение материалов практических занятий по разделам 2, 3		1.5

	Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 2 Стандартизация: Москва: Юрайт, 2022 (14) Т. П. Кочеткова, Ю. И. Кижняев, О. А. Мишина. . Оценка точности и расчёт погрешностей измерения: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2020 (с 3-5, 27-31)	
Итого по разделу 5		5.5
Раздел 6. Стандарты ISO. Взаимозаменяемость и системы допусков и посадок.		
Самостоятельное изучение вопросов 6.1, 6.2, 6.3, 6.4, 6.5, 6.6.	Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 2 Стандартизация: Москва: Юрайт, 2022 (14)	7
Изучение теоретического материала по вопросу 6.1.	Т. П. Кочеткова, В. В. Голикова, А. Л. Меньшов. . Основы взаимозаменяемости: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2020 (с 5-10)	1.5
Выполнение домашнего задания № 1. Посадки гладких цилиндрических соединений: прямая и обратная задача.		1.5
Итого по разделу 6		10
Раздел 7. Микро- и макрогеометрия поверхности детали.		
7.1. Отклонения формы и расположения 7.2. Отклонения шероховатости и волнистости	Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 2 Стандартизация: Москва: Юрайт, 2022 (14) Т. П. Кочеткова, В. В. Голикова, А. Л. Меньшов. . Основы взаимозаменяемости: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2020 (с 3-10)	4
Домашнее задание № 1. Посадки гладких цилиндрических соединений: прямая и обратная задача.		2
Итого по разделу 7		6
Раздел 8. Расчет размерных цепей.		
Изучение предусмотренных программой дидактических единиц по рекомендуемой литературе.	Т. П. Кочеткова. . Методы расчёта размерных цепей: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2018 (с 3-33)	3
Составление и расчёт размерной цепи методом максимума-минимума.	Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 2 Стандартизация: Москва: Юрайт, 2022 (14)	2
Итого по разделу 8		5
Раздел 9. Раздел 9. «Обеспечение качества изделий машиностроения».		
Расчёт исполнительных размеров предельных и контрольных калибров. Назначение посадок различного вида на схеме машиностроительного	Т. П. Кочеткова, В. В. Голикова, А. Л. Меньшов. . Основы взаимозаменяемости: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2020 (с10-16)	4
Изучение предусмотренных программой дидактических единиц по рекомендуемой	Я. М. Радкевич, А. Г. Схиртладзе. Метрология, стандартизация и сертификация. Ч. 2	3
Подготовка и сдача домашнего задания № 2.	Стандартизация: Москва: Юрайт, 2022 (12,14)	7
Итого по разделу 9		14

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

Фонд оценочных средств, позволяющие оценить результаты обучения по данной дисциплине, включают в себя:

- диагностическая работа
- вопросы для текущего контроля;
- вопросы к зачету;
- контрольная работа;
- домашнее задание;
- зачет.

Критерии оценивания

Диагностическая работа

Диагностическая работа проводится в форме теста в ЭИОС Moodle:

- при правильном ответе менее чем на 60% вопросов - не аттестация;
- при правильном ответе на 60% вопросов и более - аттестация.

Вопросы для текущего контроля

Раздел 1. Введение. Основы метрологии.

- 1.1. Задачи метрологии. Что такое измерение. Шкалы измерений.
- 1.2. Основные и производные единицы СИ. Размерность. Кратные и дольные единицы. Множители и приставки.
- 1.3. Системные и несистемные технические единицы. Размерности. Примеры использования.
- 1.4. Перечислите основные методы измерений. Укажите их особенности, области применения.
- 1.5. Расскажите о видах технических измерений. Приведите примеры.

Раздел 2. Средства измерений и их свойства.

- 2.1. Виды и типы средств измерений. Средства измерений линейных величин.
- 2.2. Перечислите измерительные средства линейных величин по степени их усложнения, укажите области их применения в машиностроении.
- 2.3. Характеристики точности измерительных приборов. Критерии выбора средств измерения для контроля заданного размера детали.
- 2.4. Понятие однократного и многократного измерения. Точечная оценка результатов измерений.
- 2.5. Математическое ожидание и среднеквадратическое отклонение результатов замеров. Интервальная оценка при различных уровнях значимости.

Раздел 3. Погрешности измерений.

- 3.1. Абсолютная и относительная погрешности измерений. Соотношение между погрешностью средства измерения и заданной точностью измеряемого размера.
- 3.2. Грубые погрешности и методы их исключения. Примеры критериальных зависимостей.
- 3.3. Систематические погрешности измерений. Причины возникновения. Способы исключения.
- 3.4. Случайные погрешности измерений. Учет случайных погрешностей в записи результатов измерений.
- 3.5. Оценка вида распределения результатов измерений. Проверка гипотезы о нормальном распределении результатов- построение гистограммы распределений.

Раздел 4. Правовые основы обеспечения единства измерений.

- 4.1. Понятие о единстве измерений. Определение единства измерений в соответствии с ГОСТ и его расшифровка.
- 4.2. Закон об обеспечении единства измерений в РФ. Основные положения закона.
- 4.3. Метрологическая служба в РФ. Принципы организации метрологической службы РФ.
- 4.4. Государственный комитет РФ по метрологии, стандартизации, сертификации. Основные функции комитета.
- 4.5. Понятие об эталонах основных единиц СИ. Эталонная база в РФ.
- 4.6. История развития эталонов единиц физических величин. Классификация эталонов в настоящее время.

Раздел 5. Взаимозаменяемость и системы допусков и посадок.

- 5.1. Основные виды машиностроительных соединений, их характеристики. Гладкие цилиндрические соединения.
- 5.2. Допуск размера. Посадка гладкого цилиндрического соединения. Графическое изображение полей

допусков.

Допуск посадки.

5.3. Виды посадок гладких цилиндрических соединений. Обозначения на чертежах. Области их применения в машиностроении.

5.4. Классификация подшипников качения. Классы точности. Особенности назначения полей допусков и посадок подшипников качения.

5.5. Классификация резьбовых соединений. Степени точности резьбы. Особенности резьбовых соединений с зазором, натягом и переходных, обозначение на чертежах на примере метрической резьбы.

5.6. Шпоночные соединения. Области применения. Обозначения на чертежах соединений с призматической шпонкой.

Назначение посадки шпоночного соединения в зависимости от конструкции узла.

5.7. Основные характеристики прямобочных шлицевых соединений. Назначение вида посадки в зависимости от характера работы узла. Обозначение на чертежах.

Раздел 6. Основные положения ЕСДП.

6.1. Понятие о единой системе допусков и посадок для гладких цилиндрических соединений.

Перечислить пять принципов формирования посадки в ЕСДП.

6.2. Система отверстия и система вала в ЕСДП. Основная деталь. Расположение поля допуска основной детали относительно линии номинального диаметра сопряжения.

6.3. Система квалитетов в ЕСДП. Назначение квалитетов для различных соединений в узлах и агрегатах машиностроения.

6.4. Основное отклонение. Формирование посадки в ЕСДП. Графическое изображение полей допусков вала и отверстия в зависимости от заданной посадки соединения.

6.5. Температурный режим контроля соединения. Влияние температуры проведения измерения линейных размеров детали на результат. Пример расчета.

6.6. Понятие о рекомендованных и предпочтительных посадках гладких цилиндрических соединений. Выбор посадок и их применение в машиностроении.

Раздел 7. Микро – и макрогеометрия поверхности деталей.

7.1. Понятие об отклонении формы цилиндрических и плоских поверхностей деталей. Степени точности. Обозначения на чертежах.

7.2. Понятие об отклонении расположения поверхностей. Базы. Основные виды отклонений расположения. Обозначения на чертежах. Степени точности.

7.3. Шероховатость поверхности. Определение. Параметры шероховатости в ЕСДП.

7.4. Высотные параметры шероховатости. Размерность. Обозначения на чертежах.

7.5. Шаговые параметры шероховатости. Размерность. Относительная опорная длина профиля. Обозначение на чертежах.

7.6. Влияние параметров шероховатости поверхности деталей на качество машиностроительных соединений. Примеры.

Раздел 8. Расчет размерных цепей.

8.1. Понятие размерной цепи. Прямая и обратная задачи размерной цепи. Виды размерных цепей.

8.2. Размерный анализ. Составляющие и исходное звенья цепи. Пример составления цепи для решения проектной задачи.

8.3. Методы решения сборочной размерной цепи. Решение размерной цепи методом полной взаимозаменяемости (максимума- минимума).

8.4. Решение сборочной размерной цепи вероятностным методом (неполной взаимозаменяемости). Область применения.

8.5. Решение размерной цепи групповым методом. Область применения.

Раздел 9. Производственный контроль деталей.

9.1. Основные виды производственного контроля деталей. Контролируемые параметры изделий.

9.2. Автоматизированный контроль линейных размеров изделий. Активный и пассивный контроль.

9.3. Контроль калибрами гладких цилиндрических соединений. Виды калибров. Области использования.

9.4. Комплект калибров для контроля гладкого цилиндрического соединения. Основные характеристики.

9.5. Схема полей допусков калибров для контроля гладкого цилиндрического соединения. Обозначения на чертежах.

Вопросы к зачету

Перечень вопросов для промежуточного контроля представлен в УМК дисциплины, находится в лаборантской кафедры Е2

Контрольная работа

Тема 1. По заданным номинальным значениям диаметров сопрягаемых вала и втулки начертить схему посадки, определить её вид и величину допуска посадки. В

Тема 2. Провести точечную оценку результатов многократных измерений линейного размера, мм с

предварительным исключением грубых погрешностей по критерию Диксона при уровне значимости $q=0,05$

Варианты задания в УМК дисциплины по кафедре Е2./

Выполняется в рукописной форме. Необходимо решить 4 задачи по разным темам из списка заданий на контрольную работу.

Критерии оценивания:

контрольная работа считается сданной при правильном выполнении более 85% всех заданий

Домашнее задание

Каждое домашнее задание состоит из нескольких задач или заданий. Назначение посадок различных машиностроительных соединений на схеме узла с их обоснованием. Выполнение чертежа "Вала" с простановкой допусков, отклонений формы и расположения поверхностей, параметров шероховатости.

Варианты задания выдаются преподавателем в ходе практических занятий.

Решения домашних заданий (ДЗ) представляются в печатной или рукописной форме.

Критерии оценивания:

Домашнее задание считается сданным при правильном выполнении более 85% всех заданий в ДЗ.

Основаниями для переработки ДЗ являются:

- небрежное выполнение,
- низкое качество графического материала (неверный выбор масштаба схем и чертежей, отсутствие указания обязательных требований на них).

Зачет

По каждому контрольному мероприятию (диагностические работы, домашнее задание, контрольная работа, учет посещаемости занятий) обучающийся набирает баллы в соответствии с технологической картой дисциплины. Минимальное количество баллов, необходимое для получения зачета устанавливается локальным нормативным актом университета. Если по результатам семестра обучающийся не набрал требуемый минимум, то для получения зачета ему необходимо выполнить домашнее задание и пройти тестирование (30 вопросов по всем разделам курса). Время на подготовку ответов — 45 минут. Оценка «зачтено» проставляется, если по результатам тестирования студент правильно ответил на более чем 25 вопросов из теста.

В противном случае проставляется оценка " не зачтено"

КУРС	СЕМЕСТР	Наименование разделов и дидактических единиц	ВСЕГО	Аудиторные занятия в контактной форме			Самостоятельная работа студентов	Формируемая компетенция, %		НАИМЕНОВАНИЕ ОЦЕНОЧНОГО СРЕДСТВА
				ВСЕГО	Лекции	Практические занятия		ОПК-5	ПК*-5.4	
2	3	Раздел 1. Введение .Основы метрологии.	5	2	2	0	3	10	10	Вопросы к зачету, Вопросы для текущего контроля
2	3	Раздел 2. Средства измерений и их свойства.	9	4	2	2	5	10	10	Вопросы для текущего контроля, Вопросы к зачету
2	3	Раздел 3. Погрешности измерений.	11	4	2	2	7	10	10	Вопросы для текущего контроля, Вопросы к зачету
2	3	Раздел 4. Правовые основы обеспечения единства измерений.	3.5	2	2	0	1.5	10	10	Вопросы для текущего контроля
2	3	Раздел 5. Основные положения единой системы допусков и посадок (ЕСДП).	13.5	8	4	4	5.5	20	20	Вопросы для текущего контроля, Контрольная работа, Вопросы к зачету
2	3	Раздел 6. Стандарты ISO. Взаимозаменяемость и системы допусков и посадок.	24	14	12	2	10	10	10	Вопросы для текущего контроля, Домашнее задание, Вопросы к зачету
2	3	Раздел 7. Микро- и макрогеометрия поверхности детали.	10	4	4	0	6	10	10	Вопросы для текущего контроля, Домашнее задание, Вопросы к зачету

2	3	Раздел 8. Расчет размерных цепей.	11	6	4	2	5	10	10	Вопросы для текущего контроля, Вопросы к зачету
2	3	Раздел 9. Раздел 9. «Обеспечение качества изделий машиностроения».	21	7	2	5	14	10	10	Вопросы для текущего контроля, Вопросы к зачету, Домашнее задание
Всего за 3 семестр			108	51	34	17	57	100	100	
Всего по дисциплине			108	51	34	17	57	100	100	

**Оценочные материалы по дисциплине МЕТРОЛОГИЯ И ОСНОВЫ
ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТИ**

ОПК-5 - Способен работать с нормативно-технической документацией, связанной с профессиональной деятельностью, с учетом стандартов, норм и правил

№ 1 Прочитайте текст и запишите развернутый обоснованный ответ

Прочитайте
текст и
запишите
развернутый
обоснованный
ответ

*Расшифруйте
запись посадки
соединения:*

M20×1.5
7H/7g6g -LN-35

№ 2 Прочитайте текст и установите соответствие
Прочитайте текст и установите соответствие

Соотнесите микро- и макрогеометрические параметры поверхности детали и особенности их обозначения на чертежах

К каждой позиции в левом столбце подберите позицию из правого столбца.

- | | | |
|----|---|--------------------------|
| 1. | Отклонение от цилиндричности | А. Обозначаются в мм |
| 2. | Среднее арифметическое отклонение профиля поверхности | Б. Обозначаются в мкм |
| 3. | Отклонения от соосности | В. Отсчитываются от базы |
| | | Г. Задаются в % |

№ 3 Прочитайте текст и запишите развернутый обоснованный ответ

Прочитайте текст и
запишите
развернутый
обоснованный ответ

*Каким образом
повышение точности*

макро- и
микрогеометрических
параметров
сопрягаемых
поверхностей деталей
влияет на качество
изделий в
машиностроении?

№ 4 Прочитайте текст и установите соответствие
Прочитайте текст и установите соответствие

Соотнесите микро- и макрогеометрические параметры поверхности детали и особенности их обозначения на чертежах

К каждой позиции в левом столбце подберите позицию из правого столбца.

- | | | |
|----|---|--------------------------|
| 1. | Отклонение от цилиндричности | А. Обозначаются в мм |
| 2. | Среднее арифметическое отклонение профиля поверхности | Б. Обозначаются в мкм |
| 3. | Отклонения от соосности | В. Отсчитываются от базы |
| | | Г. Задаются в % |

№ 5 Прочитайте текст и установите соответствие
Прочитайте текст и установите соответствие

Соотнесите название контрольно-измерительного средства и особенности его использования в процессе измерений

К каждой позиции в левом столбце подберите позицию из правого столбца.

- | | | |
|----|-----------------------------------|---|
| 1. | Измерительные приборы | А. Характеризуются наличием измерительной шкалы
Позволяют рассортировать партию изделий на три группы: |
| 2. | Гладкие предельные калибры | Б. годные, исправимый брак, неисправимый брак |
| 3. | Плоско-параллельные концевые меры | В. Представляют собой образцовые |

средства
измерений
Являются
наиболее
Г. дорогостоящими
в изготовлении
средствами
измерений

№ 6 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа

Прочитайте
текст, выберите
правильный
ответ и запишите
аргументы,
обосновывающие
выбор ответа

*Для исключения
каких
погрешностей
используется
критерий
Романовского?*

Запишите номер
выбранного
ответа без точки
и обоснование
выбора

1. Грубые
погрешности

2. Случайные
погрешности

3.
Систематические
погрешности

4. Абсолютные
погрешности

5.
Относительные
погрешности

№ 7 Прочитайте текст и установите последовательность
Прочитайте текст и установите последовательность

Расположите указываемые на чертеже параметры в последовательности увеличения их значений

Запишите соответствующую последовательность цифр слева направо без пробелов и точек.

1. Допуск посадочного размера детали в сопряжении
2. Допуск отклонения формы поверхности
3. Допуск высотного параметра шероховатости
4. Допуск свободного размера

№ 8 Прочитайте текст и установите последовательность
Прочитайте текст и установите последовательность

Установите правильную последовательность увеличения максимального натяга в указанных посадках

Запишите соответствующую последовательность цифр слева направо без пробелов и точек.

1. $\varnothing 20$ H7/js6,
2. $\varnothing 20$ R7/h6
3. $\varnothing 20$ H8/u8
4. $\varnothing 20$ P7/h6

№ 9 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа

Прочитайте
текст, выберите
правильный
ответ и запишите
аргументы,
обосновывающие
выбор ответа

*Какая шкала
измерений
использует
естественное
значение нуля и
единицы при
оценке
исследуемого
физического
свойства ?*

Запишите номер
выбранного
ответа без точки
и обоснование
выбора

1 Шкала
наименований

2 Шкала
отношений

3. Абсолютная
шкала

4. Шкала порядка

5. Шкала
разностей

№ 10 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответов

Прочитайте текст,
выберите правильные
ответы и запишите
аргументы,
обосновывающие
выбор ответа.

*Где предусмотрена
локация
подразделений ГМС в
РФ?*

Запишите номера
выбранных ответов
без пробелов и точек
и обоснование
выбора

1. на
машиностроительных
предприятиях

2. в городах Москва и
СПб

3. в округах

4. в краях

5. в органах
технадзора РФ

6. в автономных
областях

№ 11 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответов

Прочитайте
текст, выберите
правильные
ответы и
запишите
аргументы,
обосновывающие
выбор ответа.

*Какие из
указанных видов
подшипников
обеспечивают
максимальную
скорость
вращения узла?*

Запишите номера
выбранных
ответов без
пробелов и точек
и обоснование
выбора

1. подшипники
скольжения

2. подшипники
качения
роликовые

3. подшипники
качения
шариковые
класса точности
6

4. подшипники
качения
шариковые
класса точности
0

№ 12 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа

Прочитайте текст,
выберите
правильный ответ и
запишите
аргументы,
обосновывающие
выбор ответа

*Какой метод
расчета размерной
цепи из 3-х
составляющих
звеньев позволит
максимально
расширить допуски
на их изготовление?*

Запишите номер
выбранного ответа
без точки и
обоснование выбора

1. Метод полной
взаимозаменяемости

2. Метод
максимума-
минимума

3. Вероятностный
метод

4. Метод групповой
взаимозаменяемости

5. Метод неполной
взаимозаменяемости

№ 13 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответов

Прочитайте
текст, выберите
правильные
ответы и
запишите
аргументы,
обосновывающие
выбор ответа.

*В каких
калибрах-
пробках,
входящих в
комплект
контроля
цилиндрических
валов не
предусмотрен
допуск износа?*

Запишите номера
выбранных
ответов без
пробелов и точек
и обоснование
выбора

1. контрольный
калибр износа
проходной скобы

2. непроходной
калибр-пробка

3. контрольный
калибр
изготовления
проходной скобы

4. контрольный
калибр
изготовления

непроходной
скобы

ПК*-5.4 - Способен изготавливать на токарных станках простые детали с точностью размеров по 10-14-му качеству, детали средней сложности с точностью по 12-14-му качеству

- № 1 Прочитайте текст и установите соответствие
Прочитайте текст и установите соответствие

Соотнесите название представленных средств измерения и их основные характеристики

К каждой позиции в левом столбце подберите позицию из правого столбца.

1.	Плоско-параллельные концевые меры	А. образцовые средства измерений Позволяют рассортировать
2.	Калибры	Б. партию изделий на годные и бракованные
3.	Измерительные приборы	В. Характеризуются наличием шкалы Размещаются в Г. нескольких локациях

- № 2 Прочитайте текст и запишите развернутый обоснованный ответ
Прочитайте текст и запишите развернутый обоснованный ответ

Расшифруйте запись посадок резьбовых соединений

1. M24*1,5 4H5H/4g-LH

2. M20 2H5C(3) / 2r(3)

3. M18*3 (P1) 6H/6g

- № 3 Прочитайте текст и установите последовательность
Прочитайте текст и установите последовательность

Установите правильную последовательность действий конструктора при разработке чертежа гладкого цилиндрического соединения

Запишите соответствующую последовательность цифр слева направо без пробелов и точек.

1. подбор качеств сопрягаемых деталей по стандартам ЕСДП
2. расчет соединения на прочность

3. назначение параметров шероховатости и отклонения формы на сопрягаемые поверхности

4. назначение общего характера посадки соединения

№ 4 Прочитайте текст и установите последовательность
Прочитайте текст и установите последовательность

Расположите указываемые на чертеже параметры в последовательности увеличения их значений

Запишите соответствующую последовательность цифр слева направо без пробелов и точек.

1. Допуск посадочного размера детали в сопряжении

2. Допуск отклонения формы поверхности

3. Допуск высотного параметра шероховатости

4. Допуск свободного размера

№ 5 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа

Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа

Какой квалитет не предназначен для организации посадок и используется для свободных размеров ?

Запишите номер выбранного ответа без точки и обоснование выбора

1. 12

2. 14

3. 13

4. 11

5. 10

№ 6 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа

Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа

Значение какого параметра будет наименьшим по величине при контроле микрогеометрических параметров на одной и той же поверхности?

Запишите номер выбранного ответа без точки и обоснование выбора

1. Ra

2. Rz

3. Rma[x

4. Волнистость поверхности

№ 7 Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа

Прочитайте текст, выберите правильный ответ и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа

Какой вид отклонения формы поверхности цилиндрической детали позволяет использовать для его оценки прибор дискретного принципа действия?

Запишите номер выбранного ответа без точки и обоснование выбора

1. Огранка с нечетным количеством граней
2. Отклонение профиля продольного сечения
3. Отклонение от цилиндричности
4. Радиальное биение

№ 8 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответов

Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа.

В каких калибрах, входящих в комплект контроля цилиндрических валов, используются плоские контактные рабочие поверхности?

Запишите номера выбранных ответов без пробелов и точек и обоснование выбора

1. контрольный калибр износа проходной скобы
2. непроходной калибр-пробка
3. калибр -скоба проходная
4. калибр -скоба непроходная

№ 9 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответов

Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа.

Какие калибры входят в комплект для контроля внутренней резьбы?

Запишите номера выбранных ответов без пробелов и точек и обоснование выбора

1. Калибр-пробка резьбовой проходной
2. Калибр- пробка резьбовой непроходной
3. Калибр - пробка гладкий проходной
4. Калибр-пробка гладкий непроходной
5. Калибр-скоба резьбовой проходной

№ 10 Прочитайте текст и установите соответствие

Прочитайте текст и установите соответствие

Соотнесите предварительный выбор средства измерения с номером качества контролируемого размера, указанного на чертеже детали

К каждой позиции в левом столбце подберите позицию из правого столбца.

1. Ø20 h17

А. Линейки

- | | | |
|----|-----------|--|
| | | измерительные
металлические по
ГОСТ427-75 |
| 2. | .Ø20 h 12 | Б. Штангенциркули по
ГОСТ 166-89 |
| 3. | . Ø50 H8 | Глубиномеры
В. микрометрические по
ГОСТ7470-78 |
| | | Г. Штангенглубиномеры
по ГОСТ162-90 |

№ 11 Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответов

Прочитайте текст, выберите правильные ответы и запишите аргументы, обосновывающие выбор ответа.

Какое средство измерения (метод) следует выбрать для контроля параметров шероховатости поверхности после шлифования?

Запишите номера выбранных ответов без пробелов и точек и обоснование выбора

1. Визуальная или тактильная оценка
2. Микроскоп МИС-011
3. Профилограф- профилометр стационарный
4. Профилограф ТР-200

№ 12 Прочитайте текст и запишите развернутый обоснованный ответ

Прочитайте текст и запишите развернутый обоснованный ответ

Как подобрать средство измерения резьбы в зависимости от вида производства и конкретной поставленной задачи?