



Научная библиотека УлГТУ

Читальный зал Машиностроительного факультета

ЮРИЙ МИХАЙЛОВИЧ ПРАВИКОВ

75 лет

ВИРТУАЛЬНАЯ ВЫСТАВКА НАУЧНЫХ ТРУДОВ



17 октября исполняется 75 лет со дня рождения кандидата технических наук, доцента кафедры "Инновационные технологии в машиностроении", директора Учебно-исследовательского машиностроительного центра УлГТУ

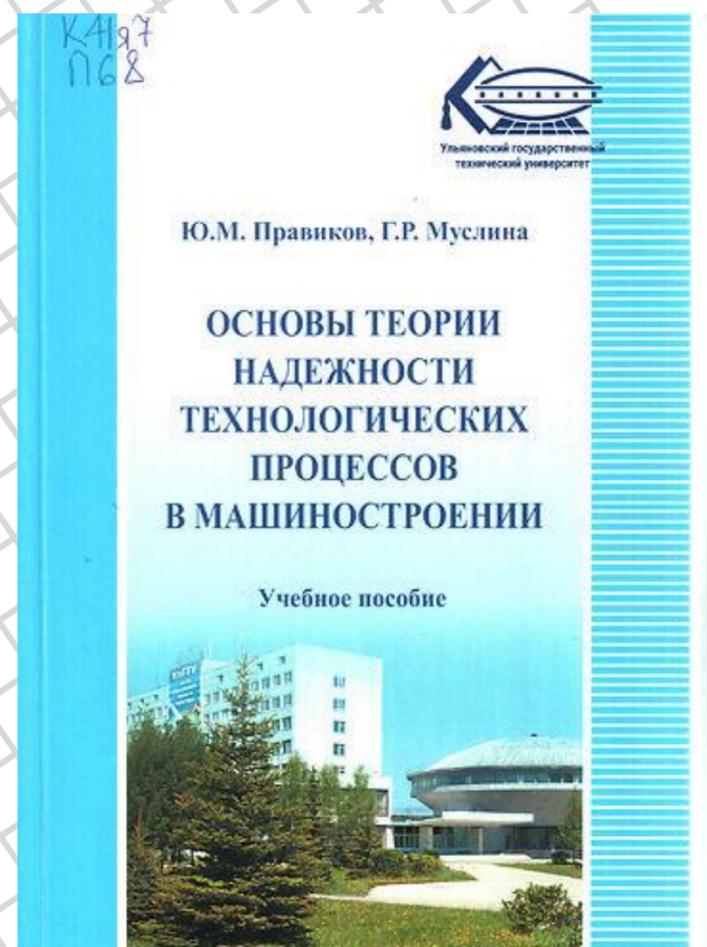
Юрия Михайловича Правикова

Юрий Михайлович Правиков окончил Ульяновский политехнический институт по специальности «Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты». После окончания института работал мастером в инструментальном производстве машиностроительного завода им. Володарского, с 1973 г. – старшим инженером научно-исследовательского сектора кафедры «Технология машиностроения» УлПИ, а затем в 1975 г. поступил в аспирантуру к профессору Л. В. Худобину. В 1983 г. в Саратовском политехническом институте защитил кандидатскую диссертацию по специальности «Технология машиностроения» на тему «Повышение эффективности операций шлифования путем снижения засаливания рабочей поверхности шлифовального круга (на примере шлифования заготовок из алюминиевых сплавов)». После окончания аспирантуры работал ассистентом кафедры «Технология машиностроения», в 1985 г. избран по конкурсу ст. преподавателем, а в 1988 г. доцентом этой кафедры. В 2008 г. избран деканом машиностроительного факультета. За значительный вклад в подготовку высококвалифицированных специалистов Ю. М. Правиков награжден Почетной грамотой Министерства образования и науки РФ. В 2001 г. избран действительным членом Международной Академии авторов научных открытий и изобретений. Являясь директором Учебно-исследовательского машиностроительного центра, Ю. М. Правиков активно занимается методическим обеспечением и организацией повышения квалификации специалистов промышленных предприятий и целевой интенсивной подготовки специалистов из числа студентов. Ю. М. Правиков является автором более 140 публикаций, включая 35 авторских свидетельств на изобретения и патентов.

СТАТЬИ 

КНИГИ

75 лет Правиков Юрий Михайлович | Виртуальная выставка



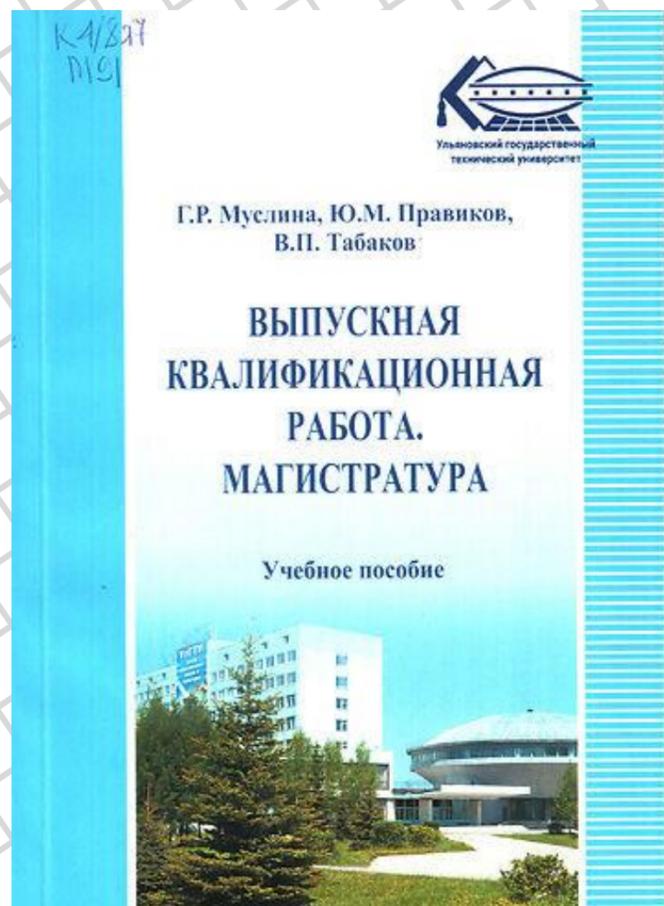
Правиков, Юрий Михайлович. Основы теории надежности технологических процессов в машиностроении : учебное пособие / Ю. М. Правиков, Г. Р. Муслина. - 2-е изд., перераб. и доп. - Ульяновск : УлГТУ, 2023. - 173 с.

Приведены исходные теоретические положения, лабораторный практикум и тематика практических занятий по основным разделам дисциплины «Основы теории надежности технологических процессов в машиностроении». Пособие предназначено для студентов, обучающихся по направлению подготовки магистров 15.04.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств». Пособие будет полезно также студентам, обучающимся по направлению 15.03.01 и специальности 23.05.01 и изучающим теорию надежности оборудования, транспортных средств и технологию их изготовления. Аннотация

ЧИТАТЬ

Шифр:
К41я7 -
П 68

Место нахождения:
а-3, б/о-1, ч/з-2, ч/зм-4,



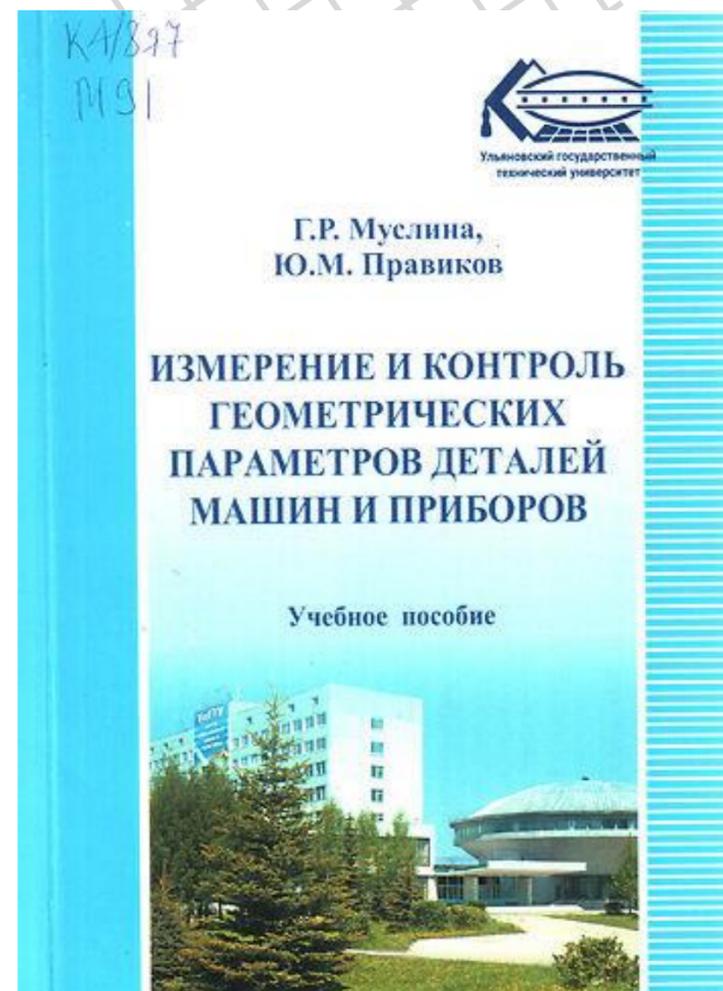
Муслина, Галина Рафаиловна. Выпускная квалификационная работа. Магистратура : учебное пособие / Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков, В. П. Табаков. - Ульяновск : УлГТУ, 2023. - 94 с.

Изложены тематика, состав, структурное построение, правила оформления, вопросы организации проектирования и порядок защиты выпускных квалификационных работ студентов, обучающихся в магистратуре по направлению 15.04.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств», программы «Технологии цифрового производства», «Технология машиностроительного производства». Приведены формы титульного листа, задания, аннотации и других документов, а также примеры выполнения типовых графических разработок. Содержание учебного пособия соответствует требованиям государственных стандартов, учебных планов названных направлений и «Положению о порядке подготовки и защиты выпускных квалификационных работ по образовательным программам высшего образования», действующим в УлГТУ.

ЧИТАТЬ

шифр:
К4/8я7
- М 91

Место нахождения:
а-3, б/о-1, уч/б-9, ч/з-1, ч/зм-1



Муслина Г. Р. Измерение и контроль геометрических параметров деталей машин и приборов : учебное пособие по дисциплинам "Нормирование точности и технические измерения", "Метрология, стандартизация и сертификация" : [лабораторные работы] / Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков; под общей редакцией Л. В. Худобина. - 2-е изд., перераб. и доп. - Ульяновск : УлГТУ, 2022. - 309 с.

Приведены исходные теоретические положения, лабораторный практикум и некоторые справочные материалы по основным разделам дисциплин «Нормирование точности и технические измерения», «Метрология, стандартизация и сертификация», «Технические измерения» и «Метрологическое обеспечение автомобилестроения». Содержание учебного пособия соответствует требованиям федеральных государственных образовательных стандартов и рабочим программам названных дисциплин для студентов, обучающихся по направлениям подготовки бакалавров 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств», 15.03.01 «Машиностроение», 23.03.01 «Технология транспортных процессов» и специальности 23.05.01 «Наземные транспортно-технологические средства». Пособие также будет полезно при решении задач метрологии в выпускных квалификационных работах, курсовых проектах и работах и выполнении научно-исследовательских работ.

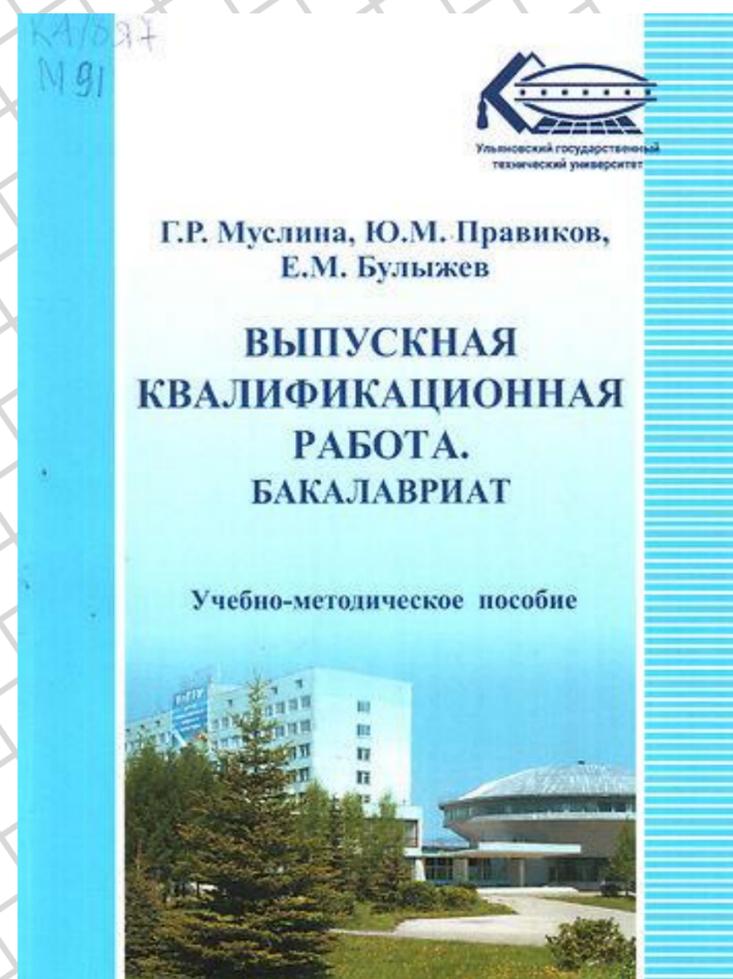
ЧИТАТЬ

шифр:

K4/8я7 -
M 91

Место нахождения:

а-2, б/о-1, ч/з-1, ч/зм-3



Муслина Г. Р. Выпускная квалификационная работа. Бакалавриат : учебно-методическое пособие [для обучающихся по направлению 15.03.05 "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств"] / Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков, Е. М. Булыжев. - Ульяновск : УлГТУ, 2021. - 67 с.

Изложены тематика, состав, структурное построение, правила оформления, вопросы организации проектирования и порядок защиты выпускных квалификационных работ студентов, обучающихся в бакалавриате по направлению 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств», профиль «Технологическое и программное обеспечение цифрового производства». Приведены типовые формы титульного листа, задания, аннотации и других документов, а также примеры выполнения типовых графических разработок. Содержание учебно-методического пособия соответствует требованиям государственных стандартов, учебных планов по дисциплинам названного направления и «Положению о порядке подготовки и защите выпускных квалификационных работ по образовательным программам высшего образования», действующем в УлГТУ.

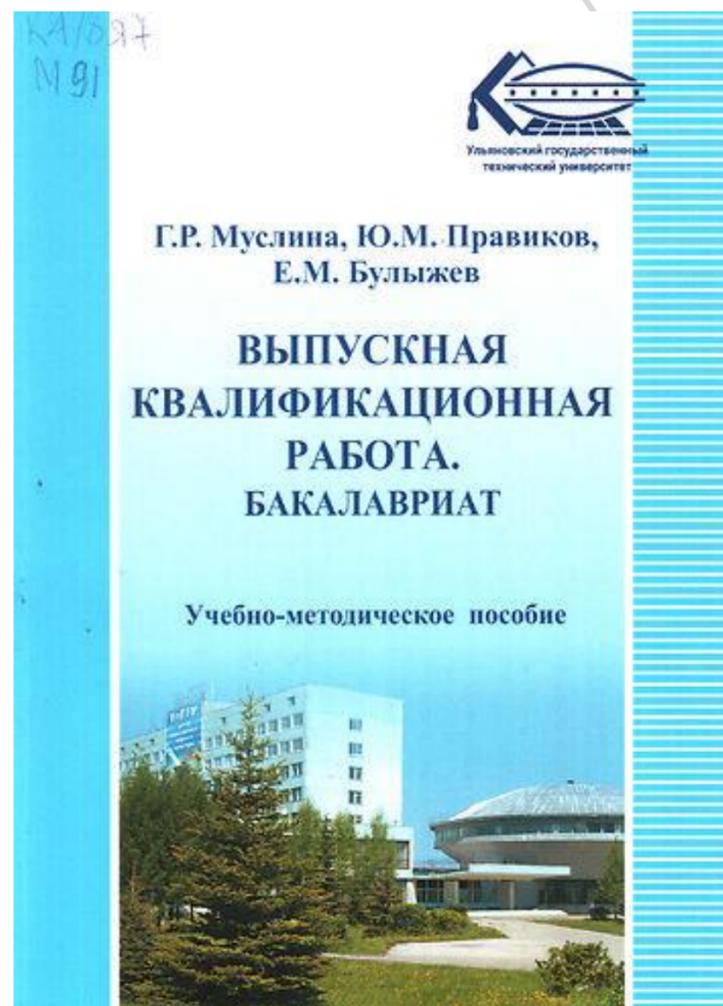
ЧИТАТЬ

Шифр:

K4/8я7 -
M 91

Место нахождения:

а-2, б/о-1, уч/б-20, ч/з-1, ч/зм-2

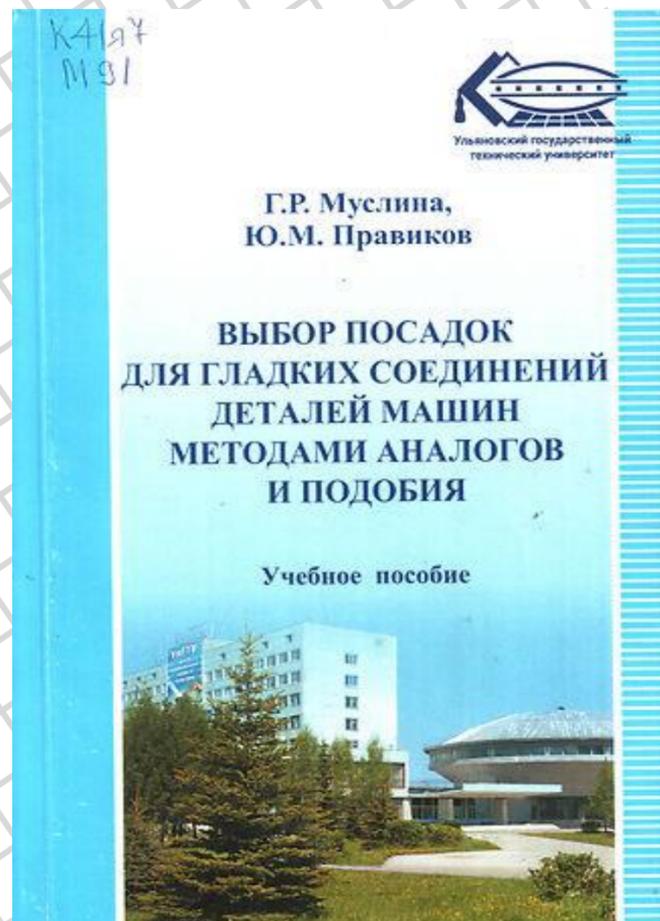


Муслина Г. Р. Выбор посадок для гладких соединений машин методами аналогов и подобия : учебное пособие по дисциплинам "Нормирование точности и технические измерения", "Метрология, стандартизация и сертификация" / Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков ; под общей редакцией Л. В. Худобина. - 2-е изд., перераб. и доп. - Ульяновск : УлГТУ, 2021. - 89 с.

Приведены рекомендации по выбору посадок методами аналогов и подобия в соединениях деталей машин различного назначения. Учебное пособие предназначено для выполнения практических занятий и курсовых работ по дисциплинам «Нормирование точности и технические измерения» и «Метрология, стандартизация и сертификация». Пособие будет полезно также при выполнении курсовых работ и проектов по другим дисциплинам и подготовке разделов выпускных квалификационных работ и проектов, посвященных разработке конструкторской документации.

шифр:
K41я7 -
M 91

Место нахождения:
а-2, б/о-1, уч/б-26, ч/з-1, ч/зм-5

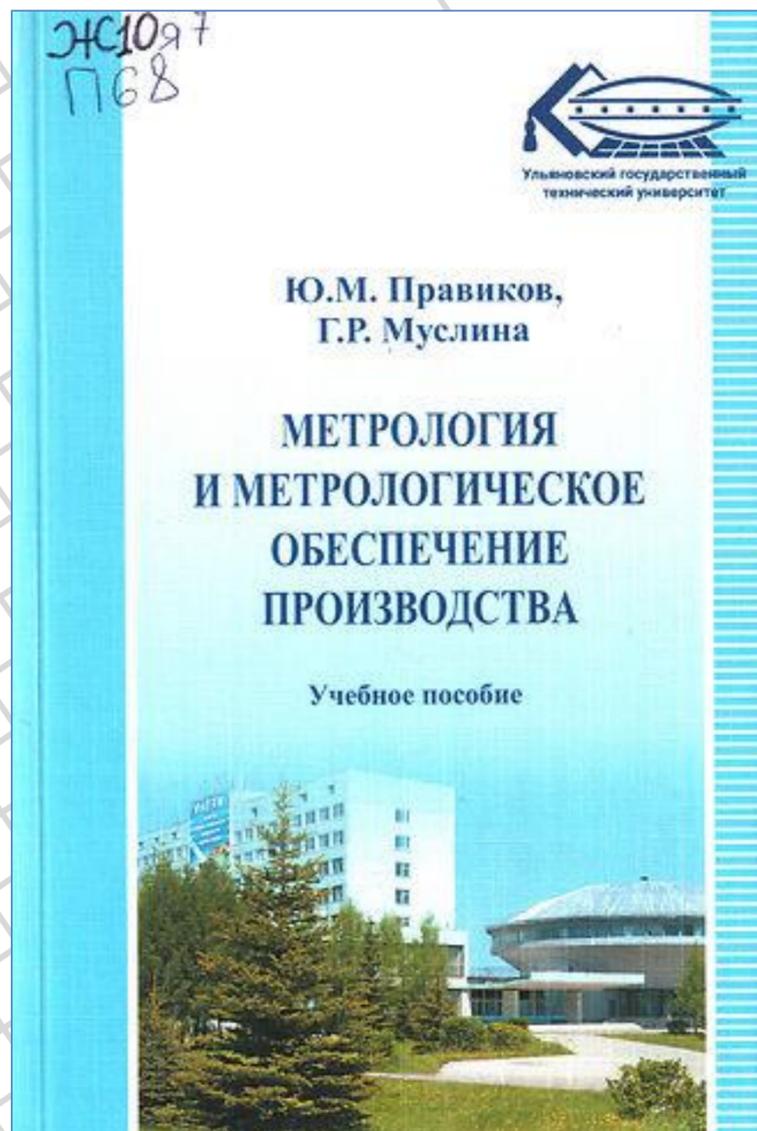


Правиков Ю. М. Метрология и метрологическое обеспечение производства : учебное пособие по дисциплинам "Метрология, стандартизация и сертификация", "Метрологическое обеспечение автомобилестроения" и "Технические измерения«/ Ю. М. Правиков, Г. Р.Муслина. - Ульяновск : УлГТУ, 2020. – 265 с.

Изложены основные вопросы метрологии и метрологического обеспечения производства различных машин, в том числе автомобилей и кузнечно-штамповой оснастки. Рассмотрены организационные основы государственного регулирования в области обеспечения единства измерений в Российской Федерации. Показана роль метрологического обеспечения производства в достижении требуемого качества выпускаемой продукции.

шифр:
Ж10я7
П 68

Место нахождения:
а-2, б/о-1, уч/б-25, ч/з-1, ч/зм-1

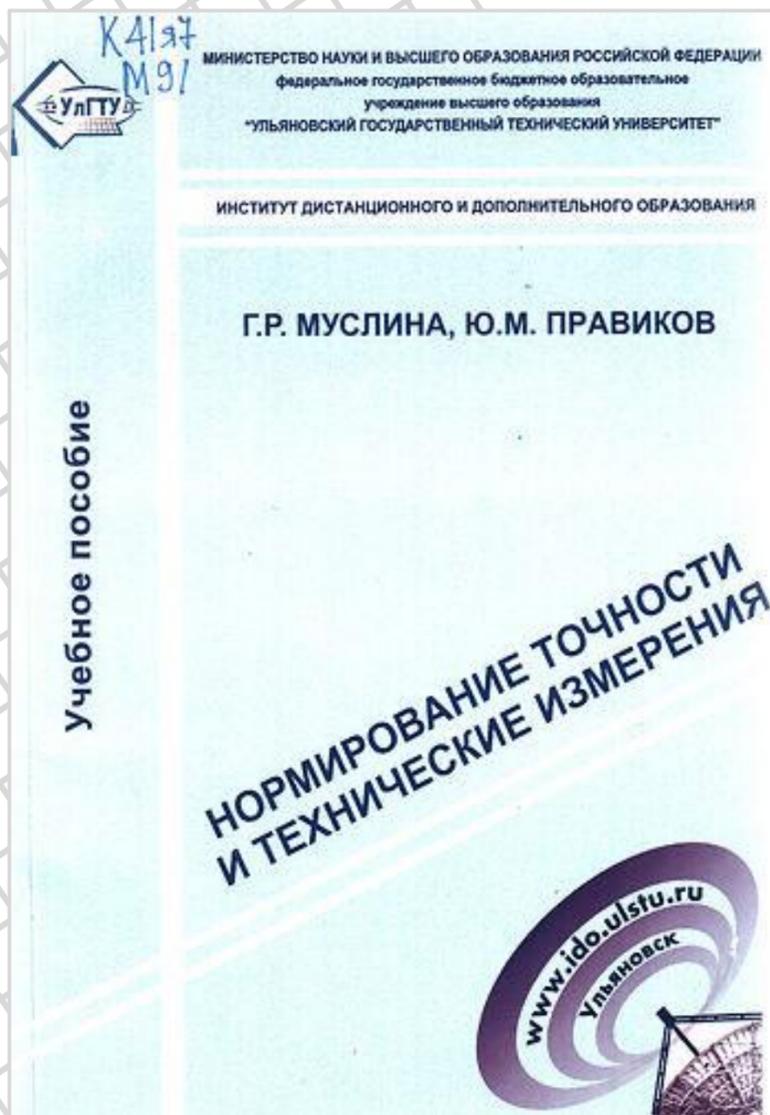


Муслина Г. Р. Нормирование точности и технические измерения : учебное пособие [для студентов, обучающихся по направлению подготовки бакалавров 15.03.05 "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств"] / Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков. - Ульяновск : УлГТУ, 2018. - 253 с.

В учебном пособии приведены основные положения нормирования точности геометрических параметров деталей машин, методы и средства измерения этих параметров. Приведены также справочные материалы и исходные данные к курсовой работе по основным разделам дисциплины «Нормирование точности и технические измерения», порядок и примеры выполнения заданий курсовой работы, правила оформления пояснительной записки и графических разработок.

Шифр:
К41я7
М 91

Место нахождения:
ч/зм-21



Правиков Ю. М. Измерение цилиндрических зубчатых колес : учебное пособие к лабораторным работам / Ю. М. Правиков, Г. Р. Муслина. - Ульяновск : УлГТУ, 2018. - 143 с.

Приведены теоретические положения, лабораторный практикум и некоторые справочные данные по измерению показателей точности цилиндрических зубчатых колес и передач. Учебное пособие предназначено для выполнения лабораторных работ по дисциплинам «Нормирование точности и технические измерения» и «Метрология, стандартизация и сертификация».

ЧИТАТЬ

шифр:
К4/8я7 -
П 68

Место нахождения:
а-2, б/о-1, уч/б-33, ч/з-1, ч/зм-5

КА/897
П 68

Ю. М. Правиков
Г. Р. Муслина

Измерение цилиндрических зубчатых колес

Учебное пособие



Ульяновск, 2018

Муслина Г. Р. Метрология, стандартизация и сертификация : учебник для вузов / Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков ; под общ. ред. Л. В. Худобина. - Москва : Кнорус, 2017. - 399 с.

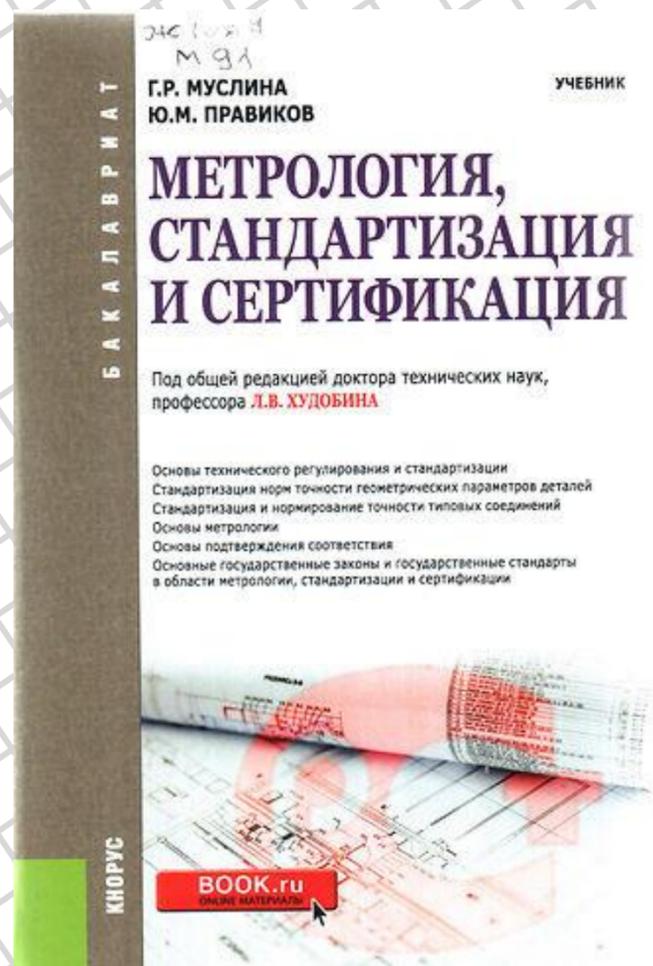
Рассмотрены основы технического регулирования в Российской Федерации, в том числе цели и принципы стандартизации и подтверждения соответствия. Изложены вопросы стандартизации норм точности геометрических параметров деталей, нормирование точности гладких и сложных соединений, а также некоторые вопросы метрологического обеспечения производства. Для студентов технических вузов, изучающих дисциплины Метрология, стандартизация и сертификация», «Нормирование точности и технические измерения». Будет полезен при решении задач нормирования точности соединений и их деталей, а также задач метрологического обеспечения производства в курсовых и дипломных проектах и при выполнении научно-исследовательских работ.

шифр:

Ж10я7 -
М 91

Место нахождения:

а-2, б/о-1, уч/б-25, ч/з-1, ч/зм-2



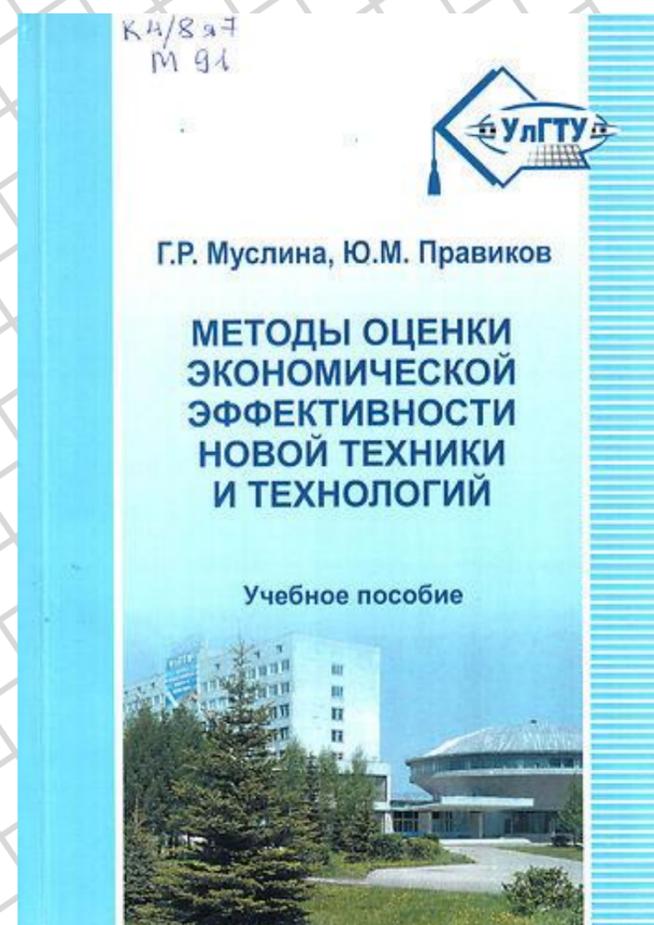
Муслина Г. Р. Методы оценки экономической эффективности новой техники и технологий : учебное пособие [для студентов, обучающихся по направлению подготовки магистров 15.04.05 "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств"] / Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков. - Ульяновск : УлГТУ, 2017. - 101 с.

Приведены критерии и методы оценки эффективности новой техники и технологий, внедряемых в технологические процессы механической обработки заготовок в машиностроении. Рассмотрены примеры применения изложенных методов для оценки эффективности принимаемых решений. Содержание учебного пособия соответствует требованиям федерального государственного образовательного стандарта и рабочей программе дисциплины «Методы оценки экономической эффективности новой техники и технологии» для студентов, обучающихся по направлению подготовки магистров 15.04.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств». Пособие подготовлено также с учетом требований образовательного модуля «Подготовка высококвалифицированных магистров в области разработки технологических процессов машиностроительных производств и средств их технологического обеспечения» для предприятий оборонно-промышленного комплекса.

шифр:
К4/8я7
- М 91

Место нахождения:
а-3, б/о-1, ч/з-1, ч/зм-10

ЧИТАТЬ



Муслина Г. Р. Метрология, стандартизация и сертификация : учебно-методическое пособие к контрольной и расчетно-графической работам [по дисциплинам "Метрология, стандартизация и сертификация", "Технические измерения", "Метрологическое обеспечение автомобилестроения", предусмотренных учебными планами направления 15.03.01 и специальности 23.05.01] / Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков. - Ульяновск : УлГТУ, 2016. - 67 с.

Приведены теоретические положения, исходные данные, порядок и примеры выполнения заданий контрольной и расчетно-графической работ по дисциплине «Метрология, стандартизация и сертификация». Содержание учебно-методического пособия соответствует требованиям федерального государственного образовательного стандарта и рабочей программе названной дисциплины для студентов, обучающихся по направлению подготовки бакалавров 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств». Пособие подготовлено также с учетом требований образовательного модуля «Подготовка высококвалифицированных бакалавров в области разработки технологических процессов машиностроительных производств и средств их технологического обеспечения» для предприятий оборонно-промышленного комплекса.

шифр:
Ж10я7 -
М 91

Место нахождения:
а-2, б/о-1, уч/б-50, ч/з-2, ч/зм-5

ЧИТАТЬ



Правиков Ю. М. Основы теории надежности технологических процессов в машиностроении : учебное пособие [для студентов, обучающихся по направлению подготовки магистров 15.04.05 "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств"] / Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков. - Ульяновск : УлГТУ, 2015. - 122 с.

Приведены исходные теоретические положения и лабораторный практикум по основным разделам дисциплины «Основы теории надежности технологических процессов в машиностроении». Пособие предназначено для студентов, обучающихся по направлению подготовки магистров 15.04.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств». Пособие будет полезно также студентам, обучающимся по направлению 15.03.01 и специальности 23.05.01 и изучающим теорию надежности оборудования, транспортных средств и технологию их изготовления.

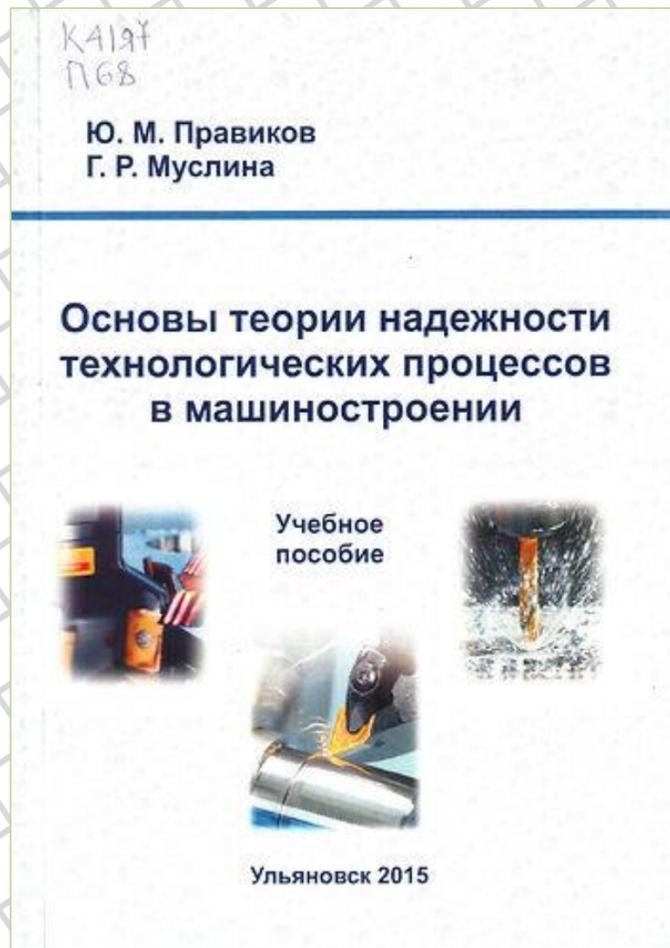
ЧИТАТЬ

шифр:

К41я7 -
П 68

Место нахождения:

а-2, б/о-1, уч/б-31, ч/з-1, ч/зм-5



Метрология, стандартизация и сертификация : методические указания по выполнению контрольной и расчетно-графической работ для студентов, обучающихся по направлению 15.03.05 "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств" / Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков. - Ульяновск : УлГТУ, 2015. – 40 с.

Указания предназначены для использования студентами всех форм обучения при выполнении Контрольной и расчетно-графических работ. Могут быть использованы при выполнении конструкторских разработок и курсовых и дипломных работах.

ЧИТАТЬ

шифр:
Ж10я7
У 51

Место нахождения:
а-2, уч/б-51, ч/з-3, ч/зм-10

УДК 621.014.1
У51

Машиностроительный факультет УлГТУ

Г. Р. Муслина,
Ю. М. Правиков

МЕТРОЛОГИЯ, СТАНДАРТИЗАЦИЯ И СЕРТИФИКАЦИЯ

Методические указания
по выполнению контрольной
и расчётно-графической работ

УЛЬЯНОВСК 2015

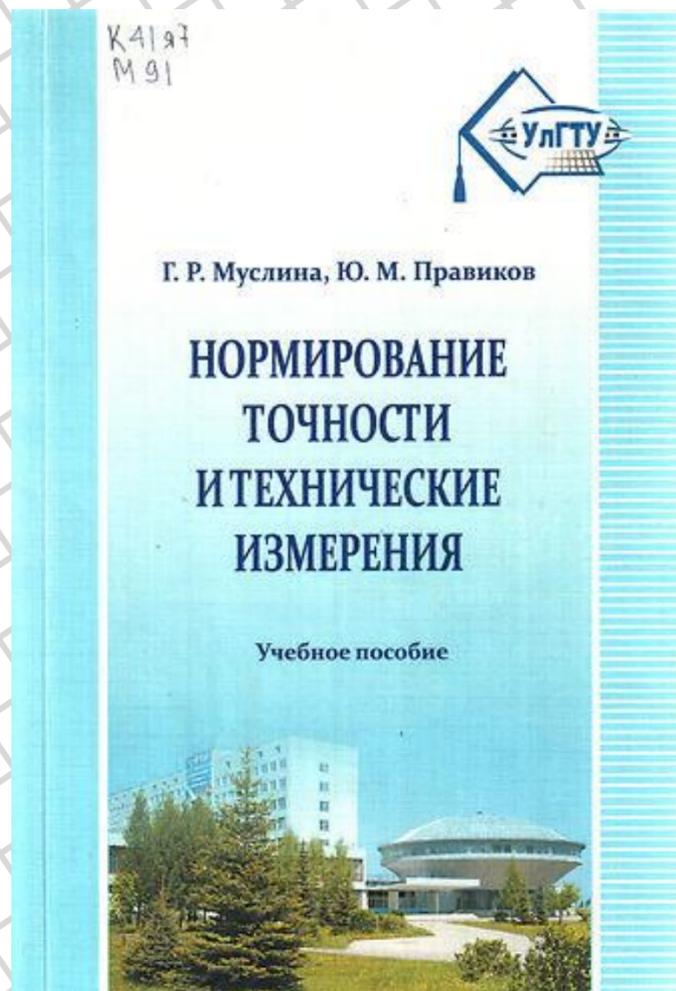


Муслина Г. Р. Нормирование точности и технические измерения : учебное пособие по курсовой работе / Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков ; под общ. ред. Л. В. Худобина. - 2-е изд., перераб. и доп. - Ульяновск : УлГТУ, 2013. - 256 с.

Приведены теоретические положения, справочные материалы и исходные данные к курсовой работе по основным разделам дисциплины «Нормирование точности и технические измерения», порядок и примеры выполнения заданий курсовой работы, правила оформления пояснительной записки и графических разработок.

шифр:
К41я7
М 91

Место нахождения:
а-1, б/о-1, уч/б-47, ч/з-1, ч/зм-3



ЧИТАТЬ

Муслина Г. Р. Нормирование точности и технические измерения : учебное пособие по курсовой работе / Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков ; под общ. ред. д-ра техн. наук, проф. Л. В. Худобина . - Ульяновск : УлГТУ, 2012. - 234 с.

Приведены теоретические положения, справочные материалы и исходные данные к курсовой работе по основным разделам дисциплины «Нормирование точности и технические измерения», порядок и примеры выполнения заданий курсовой работы, правила оформления пояснительной записки и графических разработок. Содержание учебного пособия соответствует требованиям федерального государственного образовательного стандарта и рабочей программе названной дисциплины для студентов, обучающихся по направлению подготовки бакалавров и магистров 151900 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» всех форм обучения. Пособие будет полезно также студентам, обучающимся по направлениям (150700, 190109, 190100, 190600 и др.), изучающим дисциплину «Метрология, стандартизация и сертификация».

шифр:

К41я7 -
М91

Место нахождения:

б/о-1, уч/б-57, ч/зм-6



Правиков Ю. М. Метрологическое обеспечение производства : учебное пособие для студентов вузов, обучающихся по направлениям подготовки "Технология, оборудование и автоматизация машиностроительных производств", "Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств", "Автоматизированные технологии и производства" / Ю. М. Правиков, Г. Р. Муслина. - Москва : Кнорус, 2012. – 237 с.

Изложены вопросы метрологического обеспечения производства, основанные на практическом использовании современных положений метрологии. Рассмотрены организационные основы метрологического обеспечения в Российской Федерации. Показана роль метрологического обеспечения в достижении требуемого качества выпускаемой продукции.

Для студентов технических вузов, изучающих дисциплины «Метрология, стандартизация и сертификация», «Технические измерения» и «Методы и средства измерений, испытаний и контроля». Будет полезно при решении задач метрологического обеспечения в курсовых и дипломных проектах и при выполнении научно-исследовательских работ, а также инженерно-техническим работникам предприятий.

шифр:
Ж10я7
П 68

Место нахождения:
а-2, ч/зм-1



Муслина Г. Р. Стандартизация и сертификация в машиностроении : учебное пособие по дисциплине "Метрология, стандартизация и сертификация" / Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков. - Изд. 2-е, перераб. и доп. - Ульяновск : УлГТУ, 2011. - 142 с.

Рассмотрены современные положения технического регулирования в России, терминология, методические основы, нормативно-правовое и организационное обеспечение стандартизации и сертификации в машиностроении.

шифр:
Ж/Оя7 -
М 91

Место нахождения:
а-1, б/о-1, уч/б-64, ч/з-1, ч/зм-6

Г. Р. Муслина
Ю. М. Правиков

Стандартизация и сертификация
в машиностроении
Учебное пособие

Ульяновск
2010

Муслина Г. Р. Стандартизация и сертификация в машиностроении [Электронный ресурс] : учебное пособие по дисциплине "Метрология, стандартизация и сертификация" / Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков. - Ульяновск : УлГТУ, 2010. - Электрон. текст. дан. (файл pdf).

Рассмотрены современные положения технического регулирования в России, терминология, методические основы, нормативно-правовое и организационное обеспечение стандартизации и сертификации в машиностроении. Содержание учебного пособия соответствует требованиям государственных образовательных стандартов и рабочим программам дисциплины «Метрология, стандартизация и сертификация» для студентов, обучающихся по направлению подготовки бакалавров и магистров 151900 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» и по специальности 151001 «Технология машиностроения» всех форм обучения. Пособие будет полезно также студентам других машиностроительных специальностей, изучающим эту дисциплину.

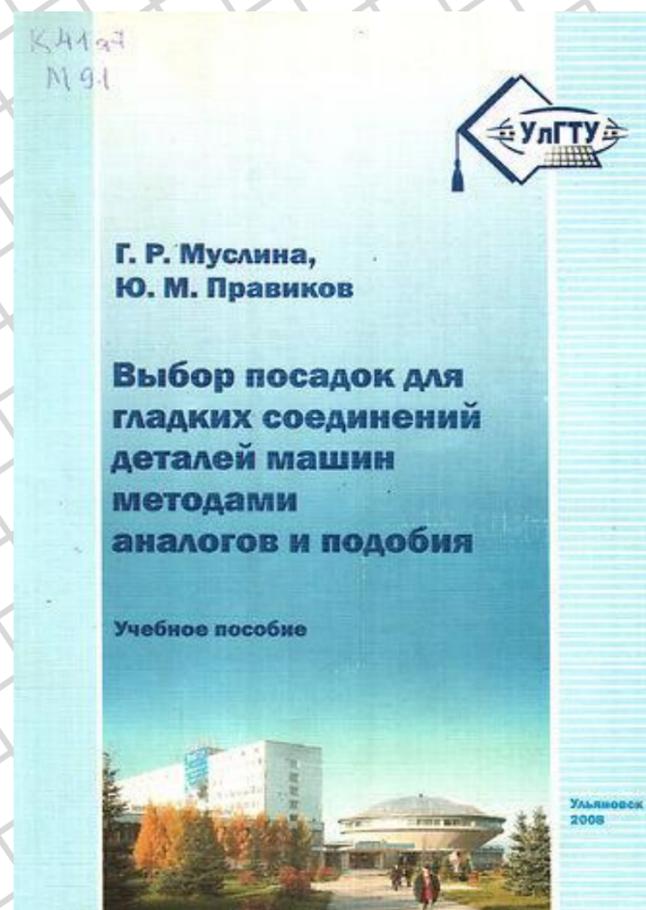
ЧИТАТЬ

Муслина Г. Р. Выбор посадок для гладких соединений машин методами аналогов и подобия : учебное пособие по дисциплине "Метрология, стандартизация и сертификация" / Г.Р. Муслина, Ю.М. Правиков ; под общ. ред. Л. В. Худобина. - Ульяновск : УлГТУ, 2008. - 72 с.

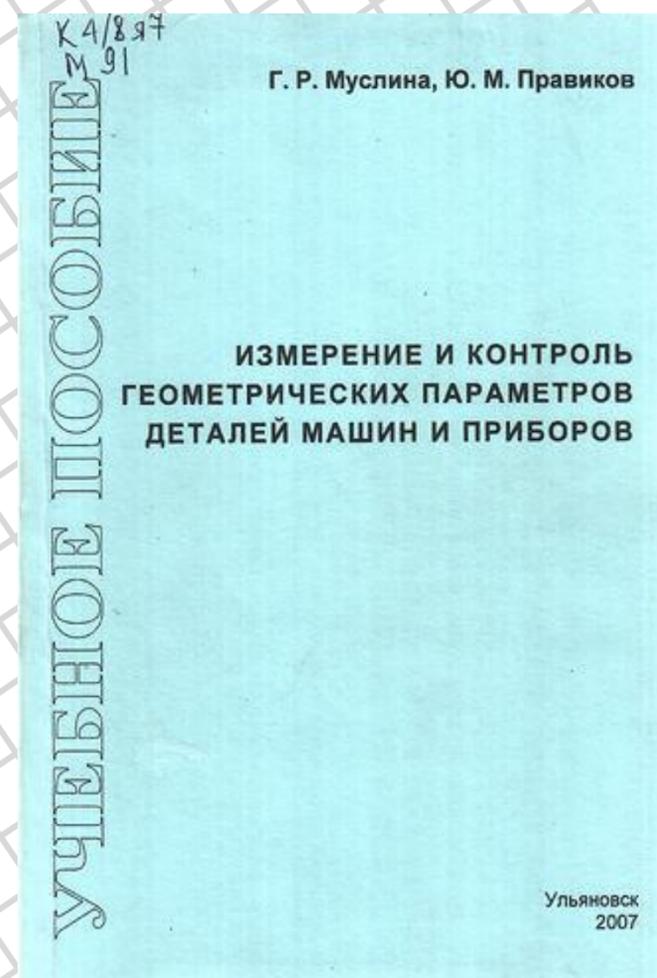
Пособие разработано в соответствии с программами дисциплины «Метрология, стандартизация и сертификация» для специальностей 151001 – Технология машиностроения, 150201 – Машины и технология обработки металлов давлением, 190201 – Автомобиле- и тракторостроение, 190601 – Автомобили и автомобильное хозяйство, 280202 – Инженерная защита окружающей среды. Приведены рекомендации по выбору посадок методами аналогов и подобия в соединениях деталей машин различного назначения. Пособие предназначено студентам машиностроительных специальностей вузов, изучающим дисциплину «Метрология, стандартизация и сертификация», и будет полезно при выполнении курсовых и дипломных проектов по другим дисциплинам названных специальностей.

шифр:
К41я7
М 91

Место нахождения:
а-1, б/о-1, уч/б-142, ч/з-1, ч/зм-8



ЧИТАТЬ



Муслина Г. Р. Измерение и контроль геометрических параметров деталей машин и приборов : учебное пособие : для студентов высших учебных заведений, обучающихся по направлению подготовки бакалавров и магистров "Технология, оборудование и автоматизация машиностроительных производств" и специальности подготовки дипломированных специалистов 151001 "Технология машиностроения" / Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков ; под общ. ред. Л. В. Худобина. - Ульяновск : УлГТУ, 2007. - 220 с.

Приведены исходные теоретические положения, лабораторный практикум и некоторые справочные материалы по основным разделам дисциплины «Метрология, стандартизация и сертификация» и «Технические измерения». Пособие предназначено студентам машиностроительных вузов, изучающим дисциплины "Метрология, стандартизация и сертификация" и "Технические измерения" и будет полезно при решении задач метрологии в курсовых и дипломных проектах и выполнении научно-исследовательских работ.

ЧИТАТЬ

шифр:
К4/8я7
М 91

Место нахождения:
а-3, б/о-1, уч/б-93, ч/з-1, ч/зм-6

Ж10я7
У51

Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков

МЕТРОЛОГИЯ, СТАНДАРТИЗАЦИЯ И СЕРТИФИКАЦИЯ

Ульяновск 2006

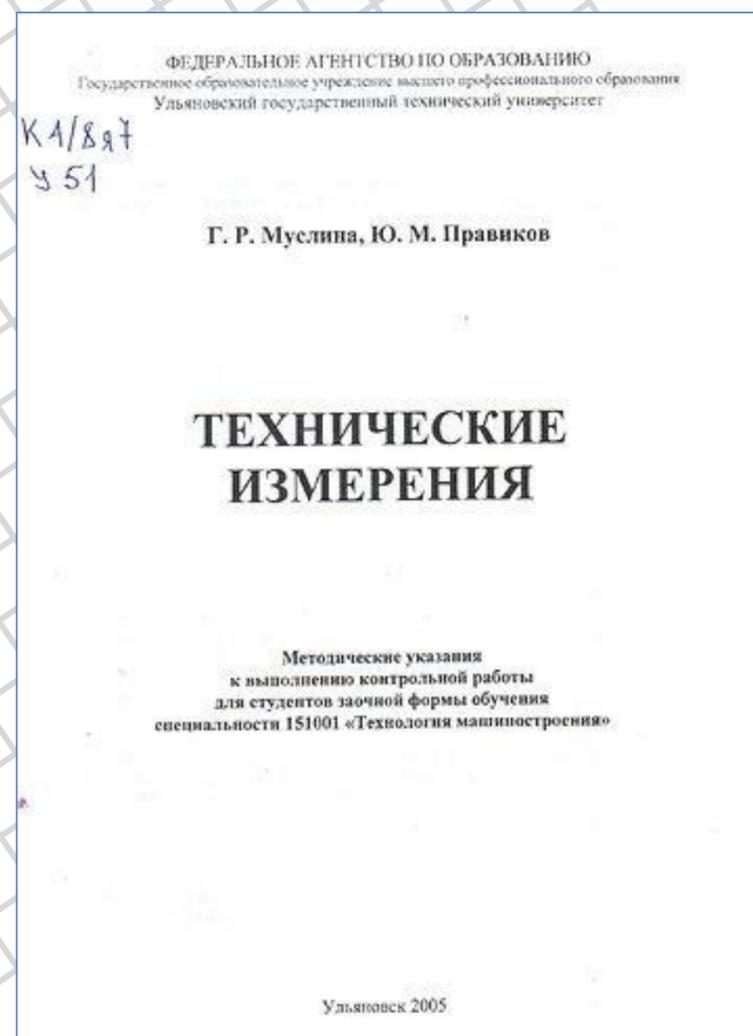
ЧИТАТЬ

Метрология, стандартизация и сертификация : задания и исходные данные к курсовой работе / авторы-составители : Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков. - Ульяновск : УлГТУ, 2006. - 48 с.

Методические указания разработаны в соответствии с учебной программой дисциплины «Метрология, стандартизация и сертификация» для специальностей 151001 – Технология машиностроения, 150201 – Машины и технология обработки металлов давлением, 190 201 – Автомобиле- и тракторостроение, 190601 – Автомобили т автомобильное хозяйство». Приведены развернутые задания и исходные данные к курсовой работе. Предназначены для студентов, изучающих дисциплину «Метрология, стандартизация и сертификация».

шифр:
Ж10я7 -
У51

Место нахождения:
а-2, уч/б-118, ч/з-5, ч/зм-5



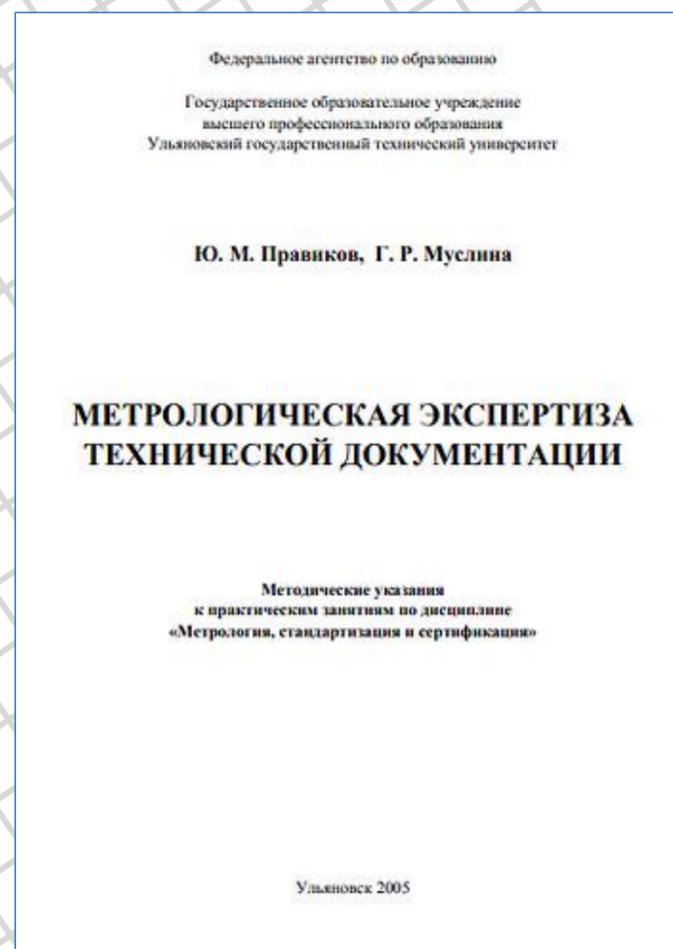
Технические измерения : методические указания к выполнению контрольной работы для студентов заочной формы обучения специальности 151001 "Технология машиностроения" / авт.-сост. : Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков. - Ульяновск : УлГТУ, 2005. - 15 с.

Указания разработаны в соответствии с учебной программой дисциплины «Технические измерения» для специальности 151001 – Технология машиностроения. Излагается краткое содержание лекционного курса и лабораторного практикума, приводятся задания к контрольной работе, пояснения и порядок ее выполнения. Методические указания предназначены для студентов заочной формы обучения специальности 151001 «Технология машиностроения» и могут быть использованы студентами всех форм обучения при курсовом и дипломном проектировании.

ЧИТАТЬ

шифр:
К4/8я7 -
У 51

Место нахождения:
а-5, уч/б-23, ч/з-5, ч/зм-5



Метрологическая экспертиза технической документации :
методические указания к практическим занятиям по дисциплине
"Метрология, стандартизация и сертификация" / авторы-
составители : Ю. М. Правиков, Г. Р. Муслина. - Ульяновск : УлГТУ,
2005. - 20 с.

Указания разработаны в соответствии с учебными программами дисциплины «Метрология, стандартизация и сертификация» для специальностей 151001 – Технология машиностроения, 150201 – Машины и технология обработки металлов давлением, 190201 – Автомобиле- и тракторостроение, 190601 – Автомобили и автомобильное хозяйство. Приведены основные положения, порядок и примеры выполнения метрологической экспертизы технической документации. Методические указания предназначены студентам машиностроительных специальностей вузов, изучающих дисциплину «Метрология, стандартизация и сертификация», и могут быть полезны при выполнении курсовых и дипломных проектов по другим дисциплинам названных специальностей, а также инженерно-техническим работникам конструкторских и технологических служб машино- и приборостроительных предприятий. Аннотация

ЧИТАТЬ

шифр:
Ж/Оя7
У 51

Место нахождения:
а-2, ч/з-5, ч/зм-5

КНИГИ



СТАТЬИ

75 лет Правиков Юрий Михайлович | Виртуальная выставка

Муслина, Г. Р. Установление требований максимума или минимума материала при проектировании деталей машин / Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков, А. О. Уланова // Вузовская наука в современных условиях : сборник материалов 47-й научно-технической конференции (28 янв. - 2 февр.). - Ульяновск : УлГТУ, 2013. - Ч. 1. - С. 67-70

ЧИТАТЬ

Шифр:
Ж/О
У 51

Место нахождения:
б/о-1, хрэ-2, ч/з-1, ч/зм-1

Прежде чем приступить к разработке макетов деловых писем, студенты изучают рекомендации по их написанию, с учетом вариантов составления макетов писем для отправки традиционной и электронной почтой

Время до игры используют также для ознакомления участников с их ролями, с типовыми игровыми ситуациями, для индивидуальной и групповой подготовки исполнения ролей, включая подготовку материалов для презентации замыслов разработки макетов деловых писем.

Атрибуты оперативного характера для проведения игры определяют с учетом внутренней академической ситуации и с учетом внешних факторов.

УДК 621.7/9 (075)

УСТАНОВЛЕНИЕ ТРЕБОВАНИЙ МАКСИМУМА ИЛИ МИНИМУМА МАТЕРИАЛА ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ ДЕТАЛЕЙ МАШИН

Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков, А. О. Уланова

При нормировании геометрических параметров деталей часто для выполнения функционального назначения детали необходимо обеспечить или ее собираемость с другой деталью в соединении с гарантированным зазором, или минимальную толщину стенки этой детали.

В таких случаях требования максимума материала (MMR) для обеспечения собираемости деталей и минимума материала (LMR) для ограничения минимальной толщины стенки (ГОСТ Р 53090) позволяют объединить ограничения, накладываемые допуском размера и геометрическим допуском, в одно комплексное требование, более точно соответствующее предполагаемому назначению детали. Это комплексное требование дает возможность (без ущерба для выполнения деталью своих функций) увеличивать геометрический допуск нормируемого элемента детали, если действительный размер элемента не достигает предельного значения.

Как одно (MMR), так и другое (LMR) требования могут быть дополнены требованием взаимодействия (RPR), позволяющим увеличивать допуск размера, если действительное геометрическое отклонение нормируемого элемента не использует полностью ограничений, накладываемых каждым из этих требований.

Рис. 1,а иллюстрирует применение требования максимума материала к одной из 2-х собираемых по посадке с зазором деталей. Это требование предъявлено к нормируемым элементам – поверхностям пальцев $\varnothing 10_{-0,2} \text{ мм}$.

Показаньев, И. М.Трехмерное моделирование торцового биения / И. М. Показаньев ; Показаньев И. М., Попович, А. В. ; **рук. Правиков Ю. М.** // Молодежь Поволжья - науке будущего : (ЗМНТК-2004) : труды второй Всероссийской заочной молодежной научно-технической конференции (1 окт. - 31 дек.). - Ульяновск : УлГТУ, 2004. - С. 112-114.

Шифр:
Ж/О
М 75

Место нахождения:
а-1, б/о-1, ч/зм-1

Правиков, Ю. М.Технология шлифования заготовок комбинированными абразивными кругами / Ю. М. Правиков, Г. Р. Муслина // Вузовская наука в современных условиях : тезисы докладов XXXVIII научно-технической конференции (26 янв. - 1 февр.). - Ульяновск : УлГТУ, 2004. - Ч. 1. - С. 17 .

Шифр:
Ж/О
У51

Место нахождения:
а-1, б/о-1, хрэ-1, ч/зм-1

Правиков, Ю. М. Сравнительный анализ методик выбора универсальных средств измерения линейных размеров / Ю. М. Правиков, Г. Р. Муслина // Вузовская наука в современных условиях : тезисы докладов 41-й научно-технической конференции (29 янв. - 3 февр.). - Ульяновск : УлГТУ, 2007. - С. 22.

Шифр:
Ж/О
У51

Место нахождения:
а-1, б/о-1, хрэ-1, ч/зм-1

СТАНКИ, ОСНАСТКА, ИНСТРУМЕНТ

ISSN 021 502 079 (ISSN R)
DOI: 10.14497/0 2019 06 21-029

Л. В. Худобин, д-р техн. наук, Г. Р. Муслина, канд. техн. наук, Ю. М. Правиков, канд. техн. наук
(Ульяновский государственный технический университет, Ульяновск, Россия, e-mail: кафедра_тм@ulstu.ru)

СБОРНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ И ИХ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ

Приведены классификация, особенности конструкций и технологические возможности сборных комбинированных шлифовальных кругов для поэтапного шлифования заготовок периферией и торцом круга. Представлены также сборные абразивные круги из синтетических сверхтвердых материалов для обработки заготовок из труднообрабатываемых сталей и сплавов.

Ключевые слова: сборный комбинированный шлифовальный круг; поэтапное шлифование; торцевой абразивный круг; многогранный элемент.

L. V. Khudobin, G. R. Muslina, Yu. M. Pravikov (Ulyanovsk State Technical University, Ulyanovsk, Russia)

BUILD-UP COMBINED ABRASIVE WHEELS AND THEIR THE TECHNOLOGY POSSIBILITIES

There are presented classification, the descriptions of design and technology possibilities of the build-up combined abrasive wheels for stage-by-stage grinding of workpieces by the wheel's periphery and face.

There are also offered designs of the build-up abrasive wheels of synthetic superhard materials for machining of workpieces of hard steel steels and alloys.

Keywords: Combined abrasive wheel; Stage-by-stage machining; Face abrasive wheel; Polyhedral element.

Статья поступила в редакцию 07.12.2018 г.

Одним из направлений совершенствования абразивных инструментов для операций шлифования в единичном и мелкосерийном производствах является создание конструкций сборных шлифовальных кругов (СКШК), позволяющих уменьшить непроизводительные затраты, характерные этим производствам.

На кафедре «Технология машиностроения» УлГТУ разработаны ряд конструкций СКШК, особенности которых позволяют разделить их на два вида: сборные комбинированные шлифовальные круги (СКШК) [1, 2] и сборные шлифовальные круги с модульными элементами (СШКЭ) [2].

Круги СКШК позволяют выполнять в одну операцию (за один установ заготовки) последовательное (поэтапное), предварительное и окончательное шлифование заготовок высокоточных деталей машин и приборов либо периферией, либо торцом круга. Для шлифования периферией круга разработаны конструкции СКШК прямого профиля, а для шлифования плоских поверхностей и заточки режущего инструмента – торцевые СКШК.

При шлифовании СКШК основная часть припуска сошлифовывается крупнозернистым абразивным слоем, закрепленным на корпусе круга, а оставшаяся часть припуска – мелкозернистым слоем, закрепленным на подложных элементах (вставках).

Разработанные СКШК имеют различные технологические возможности, определяемые их конструктивными особенностями, а следовательно, и разным назначением. По назначению СКШК можно разделить на три группы (рис. 1).

СКШК-1 предназначены для последовательного чернового и чистового шлифования заготовок деталей, точность которых соответствует 7 – 9 квалитетам и нормальной относительной геометрической точности (уровня А по ГОСТ 14643-81). К таким кругам можно отнести круги, подложные элементы которых имеют возможность значительных радиальных перемещений.

Минимальную величину радиального перемещения подложных вставок H СКШК-1 можно определить по формуле [1].

$$H = h_1 + h_2 + h_3 + h_4,$$

Худобин, Л. В. Сборные шлифовальные круги и их технологические возможности / Л. В. Худобин, Г. Р. Муслина, Ю. М. Правиков // Справочник. Инженерный журнал. - 2019. - № 6. - С. 21-29.

Приведены классификация, особенности конструкций и технологические возможности сборных комбинированных шлифовальных кругов для поэтапного шлифования заготовок периферией и торцом круга. Представлены также сборные абразивные круги из синтетических сверхтвердых материалов для обработки заготовок из труднообрабатываемых сталей и сплавов.

Правиков, Ю. М. Сборные шлифовальные круги для поэтапной обработки в многономенклатурных производствах / Правиков Ю. М., Муслина Г. Р. // Физические основы высокоскоростной обработки и технологическое обеспечение компьютерных технологий в машиностроении : материалы Международной молодежной научной школы-семинара (12-15 мая). - Ульяновск : УлГТУ, 2011. - С. 172-177.

Книга находится на кафедре

Кудряшова, Т. А. Расчет сходимости и воспроизводимости измерительного процесса методом средних и размахов / Т. А. Кудряшова ; науч. рук. Ю. М. Правиков // Студент - науке будущего : тезисы докладов студенческой научно-технической конференции, апр. - Ульяновск : УлГТУ, 2012. - С. 6-7.

Шифр:

Место нахождения:

Ж/О
С88

а-1, б/о-1, хрз-1, ч/з-1, ч/зм-1

Титов, А. Ю. Расчет и выбор посадок с зазором / Титов А. Ю. ; рук. Правиков Ю. М. // Молодежь Поволжья - науке будущего : (ЗМНТК-2004) : труды второй Всероссийской заочной молодежной научно-технической конференции (1 окт. - 31 дек.). - Ульяновск : УлГТУ, 2004. - С. 114-116.

Шифр:
Ж/О
М75

Место нахождения
а-1, б/о-1, ч/зм-1

задачи в той или иной мере поставлены. В последнем случае правильный ответ, заданный в программе, зависит от исполнителя, который пользователем доставляет тесты. Тем не менее традиция недопустима, потому что составленные подобным образом тесты не дают объективной картины качества преподавания дисциплины в конкретном вузе.

Н. В. Правикова ИНТЕГРАЦИОННЫЕ ПРОЦЕССЫ В СИСТЕМЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ

Содержание образования строится на основе современных научных знаний, ведущих тенденций их развития, а также тех целей, которые ставит перед системой образования общество. Одной из ведущих характеристик современного научного знания является его интеграция. На современном этапе основной задачей высшего образования заключается в поиске такой новой формы существования, которая, сохраняя основные функции и главные традиции университетов, позволит интегрировать в себя новое рыночное измерение свободы университетской деятельности.

В первые десятилетия XXI века менеджмент перешел от наблюдения за методами управления в конкретных организациях. Улучшения устойчивая работа на основе управленческих принципов позволила выделить новый управленческий подход, продолжить его в рыночном применении. Для этого предлагается использовать проектно-ориентированный подход, рассматривая механизмы новой организации университета. Данные механизмы заключаются в распространении принципов проектной предпринимательской работы внутри университета на все сферы его деятельности, в том числе и на наиболее эффективную в настоящее время в смысле финансовой отдаче образовательную деятельность.

Университеты обладают огромным интеллектуальным потенциалом и значительным резервом повышения эффективности труда сотрудников, однако испытывают серьезные финансовые трудности. Поэтому они вынуждены систематически искать инновационный путь развития трансформации и интеграции. Предлагаемый проектно-ориентированный подход не разрушает традиционную организацию вуза, а органично вливает дополнительные организационные механизмы, обеспечивающие всестороннее использование интеллектуального ресурса крупных университетов на основе их активного взаимодействия. То есть проектно-ориентированный подход – это определенная модель функционирования высшего учебного заведения в направлении интеграции (структурной, функциональной, организационной, экономической, информационной) с другими вузами, порождающим эффект синергии в виде повышения эффективности функционирования организации.

Ю. М. Правиков, А. Ю. Архипенко ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПЕРЕПОДГОТОВКА СПЕЦИАЛИСТОВ КАК ЭЛЕМЕНТ СИСТЕМЫ НЕПРЕРЫВНОГО ОБРАЗОВАНИЯ

В современном мире существует принцип «образование на всю жизнь». Это означает, что человек, достигший определенного уровня образования, мог найти достойную работу, реализовать свое образование и навыки. Этих знаний ему хватало практически на всю рабочую карьеру. Так как содержание работы меняется очень быстро. Сегодня, чтобы выжить в конкурентной борьбе, любая организация вынуждена постоянно совершенствовать свои внутренние процессы. Те, кто этого не делает, быстро становятся конкурентами. Поэтому в постсоветской России принцип «образование на всю жизнь» был заменен принципом «образование через жизнь», то есть принципа парадигма непрерывного образования.

Одним из элементов системы непрерывного образования является профессиональная переподготовка специалистов. Профессиональная переподготовка специалистов ориентирует цели личности и организации, работая заинтересован в повышении образовательной компе-

© Н. В. Правикова, 2007
© Ю. М. Правиков, А. Ю. Архипенко, 2007

Правиков, Ю. М. Профессиональная переподготовка специалистов как элемент системы непрерывного образования / Ю. М. Правиков, А. Ю. Архипенко // Современные технологии учебного процесса в вузе : тезисы докладов научно-методической конференции, 30-31 янв. - Ульяновск : УлГТУ, 2007. - С. 116-118.

Шифр: 448
Место нахождения: б/о-1, хрэ-2, ч/з-1, ч/зм-1

C56

Курин, А. А. Преобразователи, используемые для измерения геометрических параметров деталей / А. А. Курин ; науч. рук. Ю. М. Правиков // Студент - науке будущего : тезисы докладов студенческой научно-технической конференции, апр. - Ульяновск : УлГТУ, 2018. - С. 4.

шифр: Ж/О
Место нахождения: а-1, б/о-1, хрэ-2, ч/з-1

C88

Улитин, С. И. Показатели метрологической надежности средств измерений / С. И. Улитин ; науч. рук. Ю. М. Правиков // Студент - науке будущего : тезисы докладов студенческой научно-технической конференции, апр. - Ульяновск : УлГТУ, 2011. - С. 13.

Шифр: Ж/О
C88
Место нахождения: а-1, б/о-1, хрэ-1, ч/з-1, ч/зм-1

Мартынова, Е. Г. Оценка качества операций контроля геометрических параметров деталей / Е. Г. Мартынова ; науч. рук. Ю. М. Правиков // Студент - науке будущего : тезисы докладов студенческой научно-технической конференции, апр. - Ульяновск : УлГТУ, 2012. - С. 8..

Шифр: Ж/О
C88
Место нахождения: а-1, б/о-1, хрэ-1, ч/з-1, ч/зм-1

УДК 389.14

**МЕТРОЛОГИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ
МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ЗАГОТОВОК**
Ю.М. Правиков, Г.Р. Муслина

Метрологическое обеспечение любого производства, в том числе технологических процессов (ТП) механической обработки заготовок деталей машин, является составной частью системы управления качеством и одной из основных предпосылок достижения требуемого качества выпускаемых изделий.

Основными параметрами качества деталей, подвергнутых механической обработке, являются параметры геометрической точности этих деталей: отклонения размеров (линейных и угловых), ориентации, месторасположения, формы, шероховатости, редко – волнистости поверхностей. В связи с этим основными вопросами метрологического обеспечения ТП механической обработки являются вопросы выбора средств и методов измерения и контроля перечисленных параметров качества и метрологической экспертизы документации, разрабатываемой на этапах конструкторской и технологической подготовки производства.

При выборе средств измерений (СИ) геометрических параметров деталей учитывают совокупность метрологических характеристик, эксплуатационных и экономических показателей.

Необходимым условием правильного выбора СИ является соответствие его метрологической характеристики следующим условиям: диапазон измерения должен быть больше измеряемого размера; диапазон показаний должен быть больше допуска измеряемого размера; предельная погрешность измерения с помощью СИ должна быть меньше допускаемой погрешности измерения δ (ГОСТ 8.051, ГОСТ 28187).

Приемочные границы, т.е. значения размеров, по которым производится приемка деталей, устанавливают с учетом допускаемой погрешности измерения δ . При этом допуск на размер рассматривают как допуск на сумму погрешностей технологического процесса, которые не позволяют получить абсолютно точное значение размера, в том числе и из-за погрешности измерения. Приемочные границы устанавливают совпадающими с предельными размерами или смещенными относительно них введением производственного допуска $T_{пр}$.

Первый способ является технически и экономически целесообразным, и поэтому предпочтительным. Однако при этом из-за наличия погрешности измерения некоторые бракованные изделия могут быть ошибочно приняты как годные, а некоторые годные – отбракованы.

На рисунке показаны кривые распределения размеров деталей ($y_{тех}$) и погрешностей измерения ($y_{мет}$) с центрами, совпадающими с границами допуска.

В результате наложения кривых $y_{тех}$ и $y_{мет}$ происходит искажение кривой распределения y ($\sigma_{тех}, \sigma_{мет}$), появляются области вероятностей m и n , обуславливающие появление неправильно принятых (m) и неправильно отбракованных (n) деталей. При этом вероятностный выход размера за границу допуска равен величине c . Таким образом, чем точнее технологический процесс (меньше отношение $T/\Delta_{мет}$), тем меньше количество неправильно принятых деталей и больше количество неправильно забракованных.

Экономический эффект от уменьшения количества неправильно забракованных деталей \mathcal{E}_1 (руб.) можно рассчитать по формуле [1]:

6

Правиков, Ю. М. Повышение квалификации инженерно-технических работников машиностроительного предприятия в области метрологического обеспечения производства / Ю. М. Правиков ; Правиков Ю. М., Муслина Г. Р. // Электронное обучение в непрерывном образовании 2016 : сборник научных трудов III Международной научно-практической конференции (13-15 апр.). - Ульяновск : УлГТУ, 2016. - С. 849-855.

ЧИТАТЬ

Правиков, Ю. М. Новый способ шлифования заготовок сборными комбинированными кругами / Ю. М. Правиков, Г. Р. Муслина // Процессы абразивной обработки, абразивные инструменты и материалы : Шлифабразив-2004 : сборник статей Международной научно-технической конференции, 6-12 сент. / под общей редакцией В. М. Шумячера. - Волгоград ; Волжский : ВИСТех, 2004. - С. 122-124.

Шифр:
К637
П84

Место нахождения:
б/о-1, ч/зм-1

Гусев, С. И. Назначение и возможности мобильных координатно-измерительных машин / С. И. Гусев ; науч. рук. Ю. М. Правиков // Студент - науке будущего : тезисы докладов студенческой научно-технической конференции, апр. - Ульяновск : УлГТУ, 2016. - С. 3

Шифр:
Ж/О
С88

Место нахождения:
б/о-1

Правиков, Ю. М. Метрологическое обеспечение технологических процессов механической обработки заготовок / Ю. М. Правиков, Г. Р. Муслина // Вузовская наука в современных условиях : сборник материалов 57-й научно-технической конференции (23-28 янв.). - Ульяновск : УлГТУ, 2023. - Ч. 1. - С. 6-8.

ЧИТАТЬ

3. Пазлов П.В., Хохлов А.Ф. Физика твердого тела. Высш. школа, 2000.
4. Неверов А.С., Родченко Д.А. Коррозия и защита материалов. Высш. школа, 2007. — 222 с.

УДК 389

МЕТРОЛОГИЧЕСКИЕ МЕТОДЫ СНИЖЕНИЯ ПОГРЕШНОСТИ ИЗМЕРЕНИЙ

Ю.М. Правиков, Г.Р. Муслина, С.В. Емелькин

Одним из существенных резервов повышения качества продукции и эффективности производства в машиностроении является повышение точности измерений. На практике применяют различные методы повышения точности измерений, при этом следует использовать методы, позволяющие уменьшить доминирующую составляющую погрешности измерения или несколько составляющих, образующих в сумме значительную часть всей погрешности. Поэтому выбирать методы повышения точности измерений следует только после того, как оценены составляющие погрешности и выявлены доминирующие. Для оценки составляющих погрешности измерения можно использовать анализ измерительных систем [1], позволяющий оценить не только инструментальную, но и методическую и субъективную составляющие погрешности измерения, а также систематический и случайный характер их проявления.

Присутствие случайных составляющих погрешности измерения легко обнаруживается из-за их разброса относительно среднего значения измеряемой величины. При доминировании случайной составляющей погрешности измерения достаточно эффективным способом ее уменьшения является выполнение многократных наблюдений с последующим усреднением их результатов. Выборочное стандартное отклонение результата измерения, которое определяет собой случайную погрешность, теоретически можно сделать как угодно малым, увеличив число наблюдений. Однако на практике в большинстве случаев трудно обеспечить постоянство самого объекта измерений в течение длительного времени, а это при увеличении числа наблюдений может привести к увеличению погрешности, а не к ее уменьшению. Интервал времени между наблюдениями должен быть с одной стороны достаточно малым, чтобы ограничить влияние медленных изменений влияющих величин, а с другой – достаточно большим, чтобы значения случайной составляющей погрешности в несогласующие моменты времени были независимыми. Обычно число наблюдений ограничено допустимой трудоемкостью измерений, а, следовательно, требованиями к их производительности.

Другим методом повышения точности измерений за счет уменьшения случайной составляющей погрешности является использование параллельных одновременных измерений одной и той же величины. Для этого необходимо использовать сразу несколько средств измерений. Результаты наблюдений, полученные при этих измерениях, обрабатывают совместно.

При доминировании инструментальной погрешности средств измерений весьма эффективным способом снижения систематических составляющих

62

Правиков, Ю. М. Метрологические методы снижения погрешности измерений / Ю. М. Правиков, Г. Р. Муслина, С. В. Емелькин // Вузовская наука в современных условиях : сборник материалов 54-й научно-технической конференции (27 янв. - 1 февр.). - Ульяновск : УлГТУ, 2020. - Ч. 1. - С. 62-65.

ЧИТАТЬ

Правиков, Ю. М. Метрологическая экспертиза рабочих чертежей деталей машин как этап технологической подготовки производства / Ю. М. Правиков, Г. Р. Муслина // Вестник Ульяновского государственного технического университета. - 2008. - № 2. - С. 48-52.

ЧИТАТЬ

Правиков, Ю. М. Метрологическая экспертиза конструкторской документации. Основные этапы, типовые ошибки / Ю. М. Правиков, Г. Р. Муслина // Инновационные технологии в машиностроении : сборник научных трудов Международной научно-практической заочной конференции (30 нояб.). - Ульяновск : УлГТУ, 2020. - С. 192-203.

Шифр:
K48
И 66

Место нахождения:
а-3, б/о-1, ч/зм-1

ЧИТАТЬ

Назаров, М. В. Методика выполнения метрологического анализа измерительных систем / М. В. Назаров ; науч. рук. Ю. М. Правиков // Студент - науке будущего : тезисы докладов студенческой научно-технической конференции, апр. - Ульяновск : УлГТУ, 2012. - С. 3-4

Шифр:
Ж/О
С 88

Место нахождения:
а-1, б/о-1, хрз-1, ч/з-1, ч/зм-1

по точности изготовления деталей ШУ при оценке распространения тепловых потоков.

Литература:

1. Шлык Ю.П., Ганин Е.А. Контактный теплообмен. – М.-Л.: Госэнергоиздат, 1963. – 144 с.
2. Шлык Ю.П., Ганин Е.А., Царевский С.Н. Контактное термическое сопротивление. – М.: Энергия, 1977. – 328 с.
3. Попов В.М. Теплообмен в зоне контакта разъемных и неразъемных соединений. – М.: Энергия, 1971. – 216 с.
4. Денисенко А.Ф., Новиков А.Ю. Контактное термическое сопротивление стачиваемых соединений // Актуальные проблемы трибологии : Сб. трудов междунауч.-техн. конф. – Самара: Сам. гос. техн. ун-т, 2007, с. 177 – 185.

Правиков Ю.М., Муслина Г.Р., Волкова И.А.

Выбор баз при нормировании и оценке точности геометрических характеристик деталей

Ульяновский государственный технический университет

Большую роль в повышении качества изделий машиностроения играют нормирование и оценка точности геометрических характеристик деталей, эффективная реализация которых во многом зависит от рационального выбора измерительных баз. Задача выбора измерительных баз решается на двух этапах изготовления деталей: первоначально – конструктором на этапе разработки конструкторской документации при установлении требований к точности изделия и входящих в него деталей, затем – технологом совместно с метрологической службой при разработке технологических процессов измерения и контроля.

Особенно важен выбор баз при нормировании и оценке таких геометрических характеристик деталей, как отклонения расположения (ориентации и месторасположения) и суммарные отклонения формы и расположения (бienia) элементов этих деталей. Как правило, при нормировании точности расположе-

Муслина, Г. Р. Исследование эффективности шлифования стальных заготовок прерывистыми алмазными кругами на каучуковых связках / Г. Р. Муслина ; Муслина Г. Р., Правиков Ю. М., Петрунин А. В. // Процессы абразивной обработки, абразивные инструменты и материалы : Шлифабразив-2000 : сборник трудов Международной научно-технической конференции, 11-17 сент. - Волжский : ВолжскИСИ, 2000. - С. 6-9.

Шифр:
К637
П84

Место нахождения:
б/о-1, хрэ-2, ч/зм-1

Галочкин, С. (студ.). Исследование взаимодействия абразива и материала заготовки с учетом их электронных свойств / С. Галочкин, Ю. М. Правиков // Новые материалы, наносистемы и нанотехнологии : материалы Всероссийской молодежной научно-технической Интернет-конференции, февр. - май. - Ульяновск : УлГТУ, 2010. - С. 213-216.

Шифр:
ЖЗ
Н76

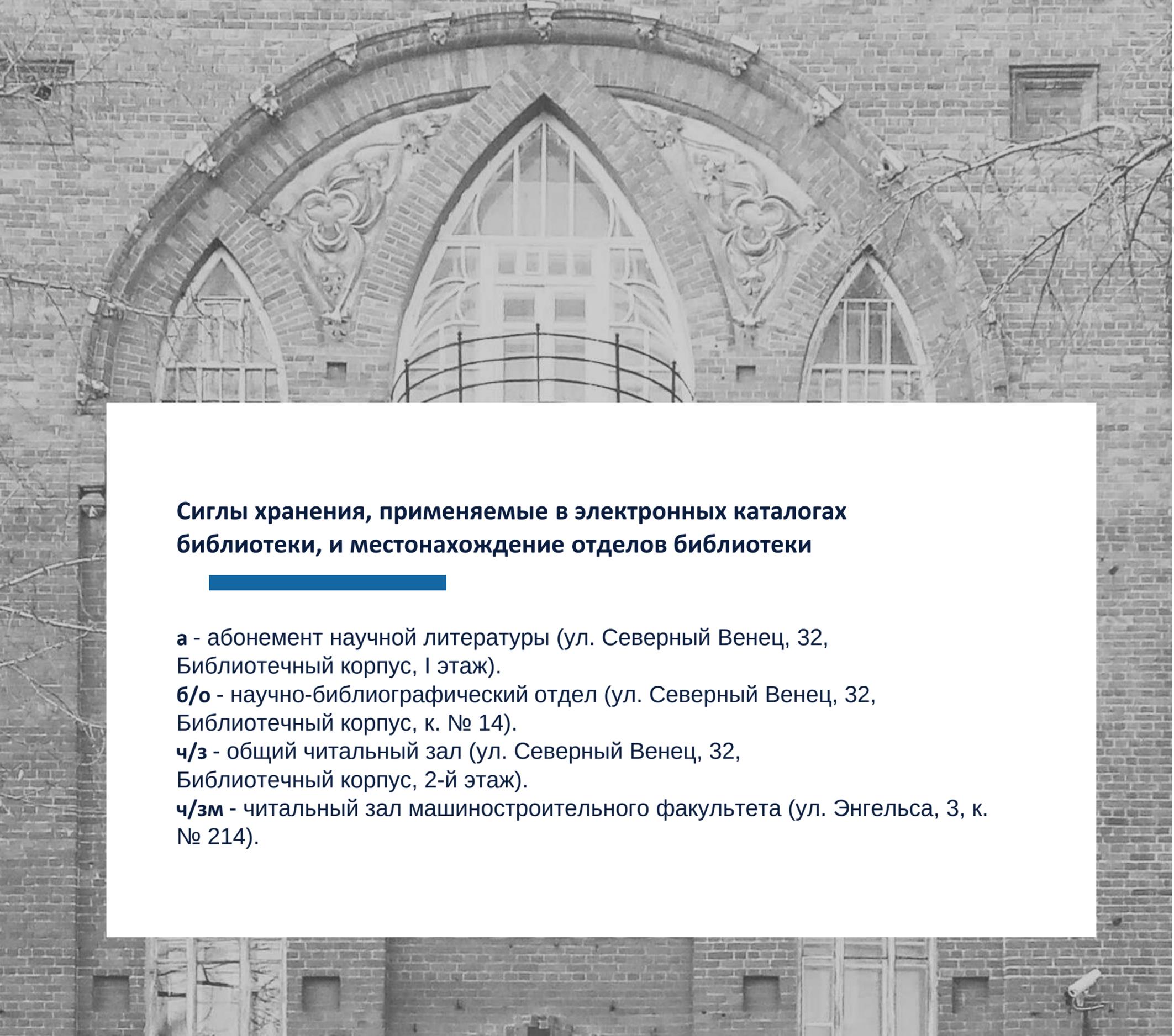
Место нахождения:
а-1, б/о-1, хрэ-1, ч/з-1, ч/зм-1

Правиков, Ю. М. Выбор баз при нормировании и оценке точности геометрических характеристик деталей / Ю. М. Правиков ; Правиков Ю. М., Муслина Г. Р., Волкова И. А. // Инновационные технологии в металлообработке : сборник научных трудов Всероссийской научно-практической заочной конференции (12 нояб. 2016 г.) / [ответственный редактор Н. И. Веткасов]. - Ульяновск : УлГТУ, 2017. - С. 75-82.

ЧИТАТЬ

Худобин, Л. В. Анализ номенклатуры абразивных инструментов, применяемых на предприятиях Ульяновской области / Л. В. Худобин, Ю. М. Правиков // Вестник Ульяновского государственного технического университета. - 2003. - № 1/2. - С. 34-36.

ЧИТАТЬ



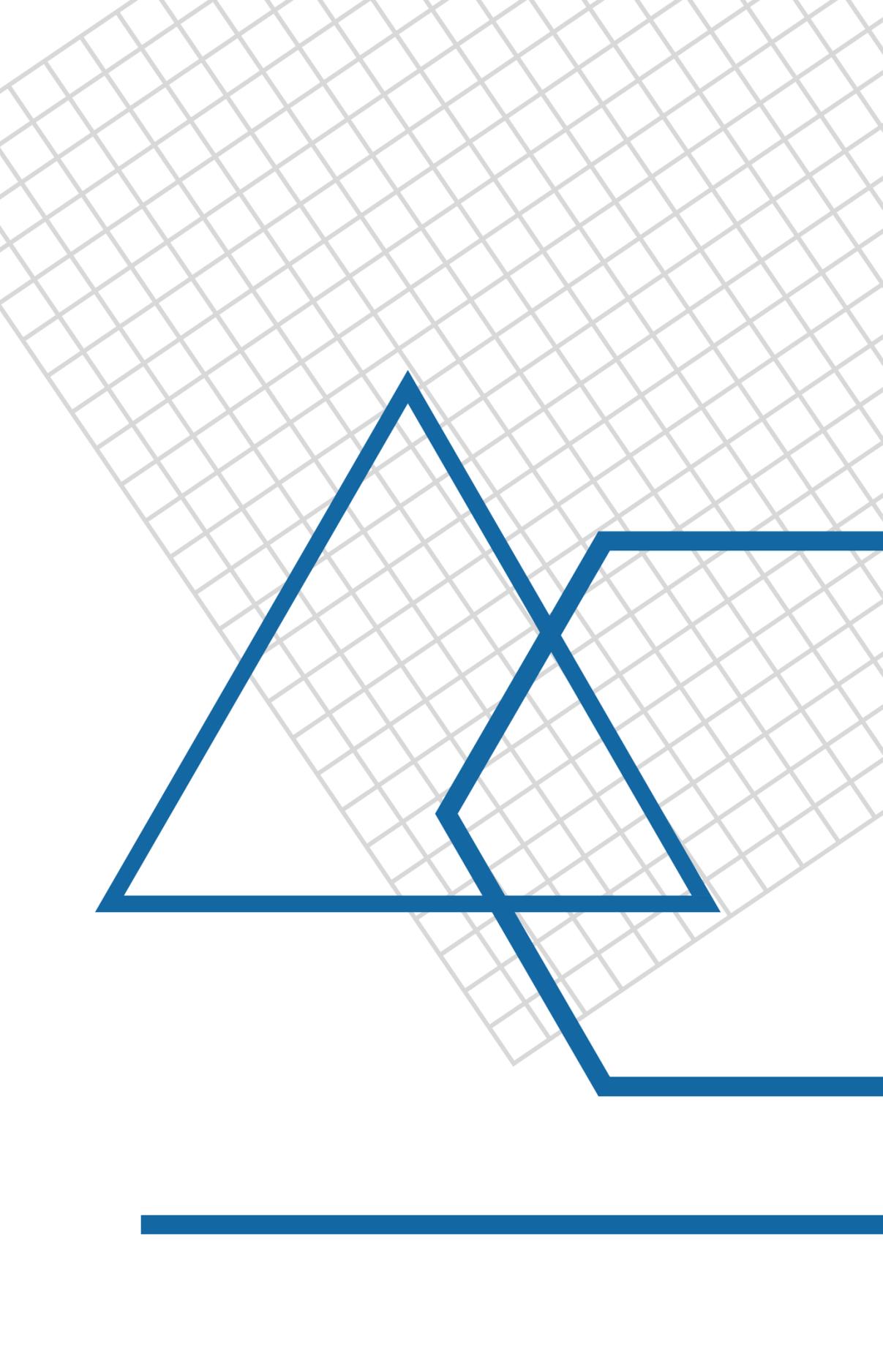
Сиглы хранения, применяемые в электронных каталогах библиотеки, и местонахождение отделов библиотеки

а - абонемент научной литературы (ул. Северный Венец, 32, Библиотечный корпус, I этаж).

б/о - научно-библиографический отдел (ул. Северный Венец, 32, Библиотечный корпус, к. № 14).

ч/з - общий читальный зал (ул. Северный Венец, 32, Библиотечный корпус, 2-й этаж).

ч/зм - читальный зал машиностроительного факультета (ул. Энгельса, 3, к. № 214).



КНИГИ



На этой виртуальной книжной выставке вам были представлены труды Ю.М. Правикова, опубликованные как единолично, так и в соавторстве, в 2004-2024 годах.

СТАТЬИ



Все представленные здесь издания имеются в фонде Научной библиотеки УлГТУ или в открытом доступе в сети Интернет.

В разделе "Книги" материалы приведены в хронологическом порядке. В разделе "Статьи" - в алфавитном порядке источников публикации.

Подготовлено
Читальным залом Машиностроительного факультета УлГТУ

2024 г.