

ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ НА СТАНКАХ С ЧПУ

АННОТАЦИЯ

К УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЕ УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ

Специальность 1-36 01 01 «Технология машиностроения»

	Форма получения высшего образования		
	Очная (дневная)	Заочная	Заочная сокращенная
Курс	4	4	4
Семестр	7, 8	7, 8	7, 8
Лекции, часы	52	14	24
Практические (семинарские) занятия, часы	34	8	16
Лабораторные занятия, часы	34	10	16
Аудиторная контрольная работа (семестр, часы)	-	7 (2 часа), 8 (2 часа)	-
Экзамен, семестр	7, 8	7, 8	7, 8
Аудиторных часов по учебной дисциплине	120	36	56
Самостоятельная работа, часы	108	192	172
Всего часов по учебной дисциплине / зачетных единиц	228/6		

1 Краткое содержание учебной дисциплины

Дисциплина «Технология обработки на станках с ЧПУ» содержит сведения об особенностях применения технологического оборудования оснащенного устройствами числового программного управления в действующих и проектируемых технологических процессах.

2. Результаты обучения

В результате освоения учебной дисциплины обучающийся должен

знать:

- технологические возможности различных групп станков с ЧПУ;
- особенности проектирования технологических процессов обработки с использованием станков с ЧПУ;

уметь:

- разрабатывать управляющие программы обработки деталей на станках с ЧПУ;
- рационально использовать возможности оборудования с ЧПУ;
- выполнять нормирование операций осуществляемых на оборудовании с ЧПУ;

владеть:

- особенностями проектирования операций обработки на станках и станочных комплексах с ЧПУ;
- навыками разработки текста управляющих программ для станков с ЧПУ.

3 Формируемые компетенции

Освоение данной учебной дисциплины должно обеспечивать формирование следующих компетенций:

СК-6 Быть способным для заданных условий производства выбрать способы и средства автоматизации различных процессов проектирования и изготовления, разработать программы для станков с числовым программным управлением (ЧПУ) различных типов для механической обработки деталей.

СК-6.2 Знать методы кодирования технологической информации, состав и структуру кадров управляющей программы, системы координат станков с ЧПУ и их взаимосвязи, программирование обработки на различных станках с ЧПУ.

4. Требования и формы текущей и промежуточной аттестации

Текущая и промежуточная аттестация проводятся в письменной и устно-письменной форме посредством тестов, отчетов по лабораторным работам с их устной защитой, контрольных работ, письменных экзаменов.