

ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ НА СТАНКАХ С ЧПУ

АННОТАЦИЯ

К УЧЕБНОЙ ПРОГРАММЕ УЧРЕЖДЕНИЯ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ

Специальность 1-53 01 01 Автоматизация технологических процессов и производств (по направлениям)

	Форма получения высшего образования
	Очная (дневная)
Курс	4
Семестр	7, 8
Лекции, часы	52
Практические (семинарские) занятия, часы	18
Лабораторные занятия, часы	50
Экзамен, семестр	7, 8
Аудиторных часов по учебной дисциплине (в том числе часы на управляемую самостоятельную работу)	120
Самостоятельная работа, часы	88
Всего часов по учебной дисциплине / зачетных единиц	208/6

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-12 Быть способным к выбору методов получения заготовок деталей машин, разработке чертежей заготовок, выбору методов обработки заготовок, необходимого оборудования и оснастки, расчета припусков, режимов резания, числа станков и их загрузки, проведения размерных расчетов техпроцессов

СК-12.3 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.