

Аннотация
дисциплины МДК 04.02 Технология металлообработки на токарных станках с программным управлением

Наименование дисциплины	МДК 04.02 Технология металлообработки на токарных станках с программным управлением
Цель дисциплины	Научиться работать на токарных станках с ЧПУ
Задачи дисциплины	<p>должен знать:</p> <ul style="list-style-type: none">- системы программного управления металлорежущими станками;- устройство и принцип работы обслуживаемых станков с программным управлением;- особенности работы станка в различных режимах;- виды носителей программы;- методы подготовки программ для станков с программным управлением.- правила кодирования технологических команд и способы ввода программ;- правила чтения программы по распечатке;- технология настройки станка на заданный режим;- порядок выбора заготовки и режима обработки;- конструкцию и приспособления для крепления деталей;- организация работы при многостаночном обслуживании;- назначение, условия и порядок применения контрольно-измерительных инструментов и приборов, приспособлений и режущего инструмента;- технологический процесс обработки деталей;- причины возникновения неисправностей станков с программным управлением;- требования безопасности труда и организация рабочего места при выполнении работ. <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none">- выбирать заготовки , технологию обработки и режущий инструмент;- управлять процессом обработки с пульта управления деталей с большим числом переходов на станках с программным управлением;- контролировать выход инструмента в исходную точку;- устанавливать и снимать детали;- заменять блоки с инструментом;- контролировать качество обработки деталей контрольно-измерительными приборами и инструментом;- устранять мелкие неполадки в работе инструмента и приспособлений;- проводить подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы;

	<ul style="list-style-type: none"> - соблюдать правила безопасной организации труда - управлять группой станков с программным управлением - иметь практический опыт: - обработки наружного контура на двух координатных станках детали с кривошипными коническими и цилиндрическими поверхностями; - токарной обработки винтов, втулок с цилиндрическими, коническими, - токарной обработки наружного контура деталей со ступенчатыми цилиндрическими поверхностями, канавками и выточками; - фрезерование и нарезание резьбы штампы и пресс-формы сложной конфигурации и др. - обработки торцевых поверхностей, гладких и ступенчатых отверстий и плоскостей; - сверлении, рассверливании, развертывании сквозных и глухих отверстий.
Основные разделы дисциплины	<p>Раздел 1 Классификация токарных станков с ЧПУ</p> <p>Раздел 2. Виды станочных приспособлений, особенности их применения</p> <p>Раздел 3. Обработка деталей на токарных станках с программным управлением</p> <p>Раздел 4. Подналадка отдельных узлов и механизмов в процессе работы</p> <p>Раздел 5. Техническое обслуживание станков с числовым программным управлением</p> <p>Раздел 6. Проверка качества обработанных деталей.</p>
Общая трудоемкость дисциплины	<p>Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего) 91ч. в том числе:</p> <p>Лекционные занятия 42ч.</p> <p>лабораторные занятия 49 ч.</p> <p>Самостоятельная работа обучающегося (всего) 30ч. в том числе:</p> <p>Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы (по вопросам к параграфам, главам учебных пособий, составленным преподавателем) 15 ч.</p> <p>Подготовка к практическим работам с использованием методических рекомендаций преподавателя, оформление практических работ, отчетов и подготовка к их защите 15 ч.</p> <p>Консультации 14 ч.</p>
Формы промежуточной аттестации	7 семестр - Дифференцированный зачёт