

Аннотация
междисциплинарного курса «МДК 04.02 Технология металлообработки на токарных станках с программным управлением»

Наименование междисциплинарного курса	МДК 04.02 Технология металлообработки на токарных станках с программным управлением
Цель междисциплинарного курса	<p><i>В результате освоения междисциплинарного курса обучающийся должен использовать приобретенные общие и профессиональные компетенции в профессиональной деятельности с целью:</i></p> <p>Управлять процессом обработки деталей с пульта управления на станках с программным управлением</p>
Задачи междисциплинарного курса	<p>иметь практический опыт:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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. <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;

	<ul style="list-style-type: none"> – проводить подналадку отдельных узлов и механизмов в процессе работы; – 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 междисциплинарного курса	<ul style="list-style-type: none"> – Классификация токарных станков с ЧПУ. – Виды станочных приспособлений, особенности их применения – Обработка деталей на токарных станках с программным управлением – Подналадка отдельных узлов и механизмов в процессе работы – Техническое обслуживание станков с числовым программным управлением. – Проверка качества обработанных деталей. 																				
Общая трудоемкость междисциплинарного курса	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)</td> <td style="text-align: right;">91</td> </tr> <tr> <td>в том числе:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>лекционные занятия</td> <td style="text-align: right;">42</td> </tr> <tr> <td>лабораторные занятия</td> <td style="text-align: right;">49</td> </tr> <tr> <td>Самостоятельная работа обучающегося (всего)</td> <td style="text-align: right;">29</td> </tr> <tr> <td>в том числе:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы.</td> <td style="text-align: right;">14</td> </tr> <tr> <td>Подготовка к практическим работам</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Оформление практических работ, отчетов и подготовка к их защите</td> <td style="text-align: right;">14</td> </tr> <tr> <td>Консультации</td> <td style="text-align: right;">14</td> </tr> </table>	Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	91	в том числе:		лекционные занятия	42	лабораторные занятия	49	Самостоятельная работа обучающегося (всего)	29	в том числе:		Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы.	14	Подготовка к практическим работам		Оформление практических работ, отчетов и подготовка к их защите	14	Консультации	14
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	91																				
в том числе:																					
лекционные занятия	42																				
лабораторные занятия	49																				
Самостоятельная работа обучающегося (всего)	29																				
в том числе:																					
Систематическая проработка конспектов занятий, учебной и специальной технической литературы.	14																				
Подготовка к практическим работам																					
Оформление практических работ, отчетов и подготовка к их защите	14																				
Консультации	14																				
Формы промежуточной аттестации	Дифференцированный зачет																				