

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Муромский институт (филиал)
федерального государственного бюджетного образовательного учреждения высшего образования
**«Владимирский государственный университет
имени Александра Григорьевича и Николая Григорьевича Столетовых»**
(МИ ВлГУ)

Кафедра *ТМС*

«УТВЕРЖДАЮ»
Заместитель директора по УР
_____ Д.Е. Андрианов
_____ 04.06.2019

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Программирование станков с ЧПУ

Направление подготовки

*15.03.05 Конструкторско-технологическое
обеспечение машиностроительных
производств*

Профиль подготовки

Технология машиностроения

Семестр	Трудоем- кость, час./зач. ед.	Лек- ции, час.	Практи- ческие занятия, час.	Лабора- торные работы, час.	Консуль- тация, час.	Конт- роль, час.	Всего (контак- тная работа), час.	СРС, час.	Форма промежу- точного контроля (экз., зач., зач. с оц.)
8	180 / 5	24	12	36	4,4	0,35	76,75	76,6	Экз.(26,65)
Итого	180 / 5	24	12	36	4,4	0,35	76,75	76,6	26,65

Муром, 2019 г.

1. Цель освоения дисциплины

Цель дисциплины: - формирование знаний по программированию станков с числовым программным управлением (ЧПУ).

Задачи дисциплины:

- ознакомление с технологическими возможностями станков с ЧПУ;
- освоение международного кода ISO-7bit для программирования станков с ЧПУ;
- освоение основных правил и методик программирования применительно к станкам с ЧПУ различного типа (токарным, фрезерным);
- ознакомление с методикой наладки станков с ЧПУ для работы по программе.

2. Место дисциплины в структуре ОПОП ВО

базируется на общих математических и естественнонаучных дисциплинах, а также на общепрофессиональных дисциплинах, изучаемых студентами на первых курсах обучения.

3. Планируемые результаты обучения по дисциплине

Планируемые результаты обучения по дисциплине, соотнесенные с планируемыми результатами освоения ОПОП (компетенциями и индикаторами достижения компетенций)

Формируемые компетенции (код, содержание компетенции)	Планируемые результаты обучения по дисциплине, в соответствии с индикатором достижения компетенции		Наименование оценочного средства
	Индикатор достижения компетенции	Результаты обучения по дисциплине	
ПК-2 Способен разрабатывать технологии и управляющие программы для изготовления деталей на металлорежущем оборудовании с ЧПУ	ПК-2.2 Осуществляет разработку и контроль управляющих программ для изготовления деталей на металлорежущем оборудовании с ЧПУ	Производить расчет штучного и подготовительно-заключительного времени операции обработки заготовок деталей на станках с ЧПУ (ПК-2.2)	вопросы к устному опросу
	ПК-2.1 Проектирует технологические операции изготовления деталей на металлорежущем оборудовании с ЧПУ	Основные технологические возможности станков с ЧПУ для изготовления деталей. Типовые технологические процессы изготовления деталей на станках с ЧПУ (ПК-2.1)	
ПК-1 Способен осуществлять технологическую подготовку производства машиностроительных изделий средней сложности	ПК-1.3 Выбирает стандартные и проектирует простые средства технологического оснащения для изготовления машиностроительных изделий	Оценивать технологичность конструкции деталей с учетом изготовления на станках с ЧПУ. Определять порядок выполнения переходов с учетом особенностей проектирования операций обработки на станках с ЧПУ. Корректировать вручную текст УП после компиляции ее системой автоматизированного проектирования (ПК-1.3)	вопросы к устному опросу
ОПК-10 Способен разрабатывать алгоритмы и компьютерные программы, пригодные для практического применения.	ОПК-10.1 Демонстрирует принципы разработки алгоритмов и компьютерных программ	Разрабатывать управляющей программы изготовления детали на станках с ЧПУ (ОПК-10.1)	вопросы к устному опросу

<p>ОПК-7 Способен участвовать в разработке технической документации, связанной с профессиональной деятельностью;</p>	<p>ОПК-7.1 Разрабатывает (самостоятельно, в команде исполнителей, под руководством более опытного наставника) конструкторскую, технологическую и иную документацию, связанную с профессиональной деятельностью</p>	<p>Анализ технических требований, предъявляемых к деталям . Отработка на технологичность конструктивных элементов деталей для обработки на станках с ЧПУ. Определение последовательности обработки поверхностей заготовок деталей (ОПК-7.1)</p>	<p>вопросы к устному опросу</p>
<p>ОПК-3 Способен внедрять и осваивать новое технологическое оборудование;</p>	<p>ОПК-3.1 Анализирует документацию, описывающую устройство и эксплуатацию технологического оборудования</p>	<p>Правила выбора технологических баз при проектировании операции на станках с ЧПУ. Принципы и последовательность проектирования технологических операций изготовления деталей на станках с ЧПУ (ОПК-3.1) Выбирать схемы базирования заготовок деталей машиностроения. (ОПК-3.1)</p>	<p>вопросы к устному опросу</p>
	<p>ОПК-3.2 Разрабатывает план освоения нового технологического оборудования</p>	<p>Выбирать схемы закрепления заготовок деталей машиностроения (ОПК-3.2)</p>	

4. Структура и содержание дисциплины

Общая трудоемкость дисциплины составляет 5 зачетных единиц, 180 часов.

4.1. Форма обучения: очная

Уровень базового образования: среднее общее.

Срок обучения 4г.

4.1.1. Структура дисциплины

№ п/п	Раздел (тема) дисциплины	Семестр	Контактная работа обучающихся с педагогическим работником							Самостоятельная работа	Форма текущего контроля успеваемости (по неделям семестра), форма промежуточной аттестации(по семестрам)
			Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	Контрольные работы	КП / КР	Консультация	Контроль		
1	Основы числового программного управления	8	2							12	устный опрос
2	Типовые технологические решения обработки поверхности деталей	8	4	6	12					7	устный опрос
3	Введение в программирование обработки	8	6		12					7	устный опрос
4	Станочная система координат	8	2							7	устный опрос
5	Структура управляющей программы	8	2							7	устный опрос
6	Базовые G и M коды	8	2	6	12					7	устный опрос
7	Автоматическая коррекция радиуса инструмента	8	2							7	устный опрос
8	Постоянные циклы станков с ЧПУ	8	2							7	устный опрос
9	Обзор современных CAD/CAM систем	8	2							15,6	устный опрос
Всего за семестр		180	24	12	36			4,4	0,35	76,6	Экз.(26,65)
Итого		180	24	12	36			4,4	0,35	76,6	26,65

4.1.2. Содержание дисциплины

4.1.2.1. Перечень лекций

Семестр 8

Раздел 1. Основы числового программного управления

Лекция 1.

Основы числового программного управления (2 часа).

Раздел 2. Типовые технологические решения обработки поверхности деталей

Лекция 2.

Устройство станков с ЧПУ (2 часа).

Лекция 3.

Типовые технологические решения обработки поверхностей деталей (2 часа).

Раздел 3. Введение в программирование обработки

Лекция 4.

Введение в программирование обработки (2 часа).

Лекция 5.

Абсолютные и относительные координаты (2 часа).

Лекция 6.

Нулевые точки (2 часа).

Раздел 4. Станочная система координат

Лекция 7.

Подвод и отвод инструмента (2 часа).

Раздел 5. Структура управляющей программы

Лекция 8.

Базовые G и M коды (2 часа).

Раздел 6. Базовые G и M коды

Лекция 9.

Модальные и немодальные коды (2 часа).

Раздел 7. Автоматическая коррекция радиуса инструмента

Лекция 10.

Автоматическая коррекция радиуса инструмента (2 часа).

Раздел 8. Постоянные циклы станков с ЧПУ

Лекция 11.

Постоянные циклы станков с ЧПУ (2 часа).

Раздел 9. Обзор современных CAD/CAM систем

Лекция 12.

Обзор современных CAD/CAM систем (2 часа).

4.1.2.2. Перечень практических занятий

Семестр 8

Раздел 2. Типовые технологические решения обработки поверхности деталей

Практическое занятие 1

Создание расчетно технологической карты для токарной операции с ЧПУ (2 часа).

Практическое занятие 2

Создание расчетно технологической карты для сверлильной операции с ЧПУ (2 часа).

Практическое занятие 3

Создание расчетно технологической карты для фрезерной операции с ЧПУ (2 часа).

Раздел 6. Базовые G и M коды

Практическое занятие 4

Создание УП для токарной операции с ЧПУ (2 часа).

Практическое занятие 5

Создание УП для сверлильной операции с ЧПУ (2 часа).

Практическое занятие 6

Создание УП для фрезерной операции с ЧПУ (2 часа).

4.1.2.3. Перечень лабораторных работ

Семестр 8

Раздел 2. Типовые технологические решения обработки поверхности деталей

Лабораторная 1.

Наладка токарного станка с ЧПУ (4 часа).

Лабораторная 2.

Наладка сверлильного станка с ЧПУ (4 часа).

Лабораторная 3.

Наладка фрезерного станка с ЧПУ (4 часа).

Раздел 3. Введение в программирование обработки

Лабораторная 4.

Нормирование токарной операции с ЧПУ (4 часа).

Лабораторная 5.

Нормирование сверлильной операции с ЧПУ (4 часа).

Лабораторная 6.

Нормирование фрезерной операции с ЧПУ (4 часа).

Раздел 6. Базовые G и M коды

Лабораторная 7.

Обработка детали на токарном станке с ЧПУ (4 часа).

Лабораторная 8.

Обработка детали на сверлильном станке с ЧПУ (4 часа).

Лабораторная 9.

Обработка детали на фрезерном станке с ЧПУ (4 часа).

4.1.2.4. Перечень тем и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы

Перечень тем, вынесенных на самостоятельное изучение:

1. Оснастка и вспомогательный инструмент для станков с ЧПУ токарной группы.
2. Оснастка и вспомогательный инструмент для станков с ЧПУ сверлильной группы.
3. Оснастка и вспомогательный инструмент для станков с ЧПУ фрезерной группы.
4. Оснастка и вспомогательный инструмент для шлифовальных станков с ЧПУ.
5. Пути совершенствования станков с ЧПУ.
6. Приспособления и устройства для удаления стружки.
7. Методы размерной настройки режущего инструмента для станков с ЧПУ.
8. Программируемые контроллеры российского производства.
9. Системы ЧПУ российского производства.
10. Системы ЧПУ ведущих зарубежных стран.
11. Системы программного управления высокого уровня.
12. Электроприводы систем управления.

Для самостоятельной работы используются методические указания по освоению дисциплины и издания из списка приведенной ниже основной и дополнительной литературы.

4.1.2.5. Перечень тем контрольных работ, рефератов, ТР, РГР, РПР

Не планируется.

4.1.2.6. Примерный перечень тем курсовых работ (проектов)

Не планируется.

4.2 Форма обучения: заочная

Уровень базового образования: среднее общее.

Срок обучения 5л.

Семестр	Трудоемкость, час./ зач. ед.	Лекции, час.	Практические занятия, час.	Лабораторные работы, час.	Консультация, час.	Контроль, час.	Всего (контактная работа), час.	СРС, час.	Форма промежуточного контроля (экс., зач., зач. с оц.)
10	180 / 5	8		16	4	0,6	28,6	142,75	Экс.(8,65)
Итого	180 / 5	8		16	4	0,6	28,6	142,75	8,65

4.2.1. Структура дисциплины

№ п/п	Раздел (тема) дисциплины	Семестр	Контактная работа обучающихся с педагогическим работником							Самостоятельная работа	Форма текущего контроля успеваемости (по неделям семестра), форма промежуточной аттестации(по семестрам)
			Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	Контрольные работы	КП / КР	Консультация	Контроль		
1	Типовые технологические решения обработки поверхности деталей	10	2		4					26	устный опрос
2	Введение в программирование обработки	10	2		4					12	устный опрос
3	Станочная система координат	10	2		4					11	устный опрос
4	Структура управляющей программы	10	2		4					93,75	устный опрос
Всего за семестр		180	8		16	+		4	0,6	142,75	Экс.(8,65)
Итого		180	8		16			4	0,6	142,75	8,65

4.2.2. Содержание дисциплины

4.2.2.1. Перечень лекций

Семестр 10

Раздел 1. Типовые технологические решения обработки поверхности деталей

Лекция 1.

Типовые технологические решения обработки поверхностей деталей (2 часа).

Раздел 2. Введение в программирование обработки

Лекция 2.

Введение в программирование обработки (2 часа).

Раздел 3. Станочная система координат

Лекция 3.

Абсолютные и относительные координаты (2 часа).

Раздел 4. Структура управляющей программы

Лекция 4.

Нулевые точки (2 часа).

4.2.2.2. Перечень практических занятий

Не планируется.

4.2.2.3. Перечень лабораторных работ

Семестр 10

Раздел 1. Типовые технологические решения обработки поверхности деталей

Лабораторная 1.

Наладка токарного станка с ЧПУ (4 часа).

Раздел 2. Введение в программирование обработки

Лабораторная 2.

Наладка сверлильного станка с ЧПУ (4 часа).

Раздел 3. Станочная система координат

Лабораторная 3.

Наладка фрезерного станка с ЧПУ (4 часа).

Раздел 4. Структура управляющей программы

Лабораторная 4.

Нормирование токарной операции с ЧПУ (4 часа).

4.2.2.4. Перечень тем и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы

Перечень тем, вынесенных на самостоятельное изучение:

1. Оснастка и вспомогательный инструмент для станков с ЧПУ токарной группы.
2. Оснастка и вспомогательный инструмент для станков с ЧПУ сверлильной группы.
3. Оснастка и вспомогательный инструмент для станков с ЧПУ фрезерной группы.
4. Оснастка и вспомогательный инструмент для шлифовальных станков с ЧПУ.
5. Пути совершенствования станков с ЧПУ.
6. Приспособления и устройства для удаления стружки.
7. Методы размерной настройки режущего инструмента для станков с ЧПУ.
8. Программируемые контроллеры российского производства.
9. Системы ЧПУ российского производства.
10. Системы ЧПУ ведущих зарубежных стран.
11. Системы программного управления высокого уровня.
12. Электроприводы систем управления.

Для самостоятельной работы используются методические указания по освоению дисциплины и издания из списка приведенной ниже основной и дополнительной литературы.

4.2.2.5. Перечень тем контрольных работ, рефератов, ТР, РГР, РПР

1. Разработать УП для операции "токарной" на станке с ЧПУ.
2. Разработать УП для операции "сверлильной" на станке с ЧПУ.
3. Разработать УП для операции "фрезерной" на станке с ЧПУ.

4.2.2.6. Примерный перечень тем курсовых работ (проектов)

Не планируется.

4.3 Форма обучения: заочная

Уровень базового образования: среднее профессиональное.

Срок обучения 3г бм.

Семестр	Трудоемкость, час./ зач. ед.	Лекции, час.	Практические занятия, час.	Лабораторные работы, час.	Консультация, час.	Контроль, час.	Всего (контактная работа), час.	СРС, час.	Переаттестация	Форма промежуточного контроля (экз., зач., зач. с оц.)
7	180 / 5	8		16	4	0,6	28,6	88,75	54	Экз.(8,65)
Итого	180 / 5	8		16	4	0,6	28,6	88,75	54	8,65

4.3.1. Структура дисциплины

№ п/п	Раздел (тема) дисциплины	Семестр	Контактная работа обучающихся с педагогическим работником							Самостоятельная работа	Форма текущего контроля успеваемости (по неделям семестра), форма промежуточной аттестации(по семестрам)	
			Лекции	Практические занятия	Лабораторные работы	Контрольные работы	КП / КР	Консультация	Контроль			
1	Типовые технологические решения обработки поверхности деталей	7	2		4					16	устный опрос	
2	Введение в программирование обработки	7	2		4					8	устный опрос	
3	Станочная система координат	7	2		4					8	устный опрос	
4	Структура управляющей программы	7	2		4					56,75	устный опрос	
Всего за семестр			126	8		16	+		4	0,6	88,75	Экз.(8,65)
Итого			126	8		16			4	0,6	88,75	8,65
Итого с переаттестацией			180									

4.3.2. Содержание дисциплины

4.3.2.1. Перечень лекций

Семестр 7

Раздел 1. Типовые технологические решения обработки поверхности деталей

Лекция 1.

Типовые технологические решения обработки поверхностей деталей (2 часа).

Раздел 2. Введение в программирование обработки

Лекция 2.

Введение в программирование обработки (2 часа).

Раздел 3. Станочная система координат

Лекция 3.

Абсолютные и относительные координаты (2 часа).

Раздел 4. Структура управляющей программы

Лекция 4.

Нулевые точки (2 часа).

4.3.2.2. Перечень практических занятий

Не планируется.

4.3.2.3. Перечень лабораторных работ

Семестр 7

Раздел 1. Типовые технологические решения обработки поверхности деталей

Лабораторная 1.

Наладка токарного станка с ЧПУ (4 часа).

Раздел 2. Введение в программирование обработки

Лабораторная 2.

Наладка сверлильного станка с ЧПУ (4 часа).

Раздел 3. Станочная система координат

Лабораторная 3.

Наладка фрезерного станка с ЧПУ (4 часа).

Раздел 4. Структура управляющей программы

Лабораторная 4.

Нормирование токарной операции с ЧПУ (4 часа).

4.3.2.4. Перечень тем и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы

Перечень тем, вынесенных на самостоятельное изучение:

1. Оснастка и вспомогательный инструмент для станков с ЧПУ токарной группы.
2. Оснастка и вспомогательный инструмент для станков с ЧПУ сверлильной группы.
3. Оснастка и вспомогательный инструмент для станков с ЧПУ фрезерной группы.
4. Оснастка и вспомогательный инструмент для шлифовальных станков с ЧПУ.
5. Пути совершенствования станков с ЧПУ.
6. Приспособления и устройства для удаления стружки.
7. Методы размерной настройки режущего инструмента для станков с ЧПУ.
8. Программируемые контроллеры российского производства.
9. Системы ЧПУ российского производства.
10. Системы ЧПУ ведущих зарубежных стран.
11. Системы программного управления высокого уровня.
12. Электроприводы систем управления.

Для самостоятельной работы используются методические указания по освоению дисциплины и издания из списка приведенной ниже основной и дополнительной литературы.

4.3.2.5. Перечень тем контрольных работ, рефератов, ТР, РГР, РПР

1. Разработать УП для операции "токарной" на станке с ЧПУ.
2. Разработать УП для операции "сверлильной" на станке с ЧПУ.
3. Разработать УП для операции "фрезерной" на станке с ЧПУ.

4.3.2.6. Примерный перечень тем курсовых работ (проектов)

Не планируется.

5. Образовательные технологии

В процессе изучения дисциплины "программирование станков с ЧПУ" применяется контактная технология преподавания (за исключением самостоятельно изучаемых студентами вопросов). При проведении практических и лабораторных работ применяется имитационный или симуляционный подход, когда преподавателем разбирается на конкретном примере проблемная ситуация, все шаги решения задачи студентам демонстрируются при помощи мультимедийной техники. Затем студенты самостоятельно решают аналогичные задания.

Во время выполнения лабораторных работ формируются творческие коллективы из 3-5 студентов, проводящие лабораторные исследования по одной тематике, тем самым формируется способность обучающихся к работе в малых творческих коллективах.

6. Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины.

Фонды оценочных материалов (средств) приведены в приложении.

7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины.

7.1. Основная учебно-методическая литература по дисциплине

1. Автоматизация подготовки управляющих программ для станков с ЧПУ. Часть 2 [Электронный ресурс]: учебное пособие для вузов/ В.И. Аверченков [и др.]— Электрон. текстовые данные.— Брянск: Брянский государственный технический университет, 2012.— 212 с. - <http://www.iprbookshop.ru/7010.html>

2. Основы программирования токарной обработки деталей на станках с ЧПУ в системе «Sinumerik» [Электронный ресурс]: учебное пособие/ А.А. Терентьев [и др.]— Электрон. текстовые данные.— Оренбург: Оренбургский государственный университет, ЭБС АСВ, 2014.— 107 с. - <http://www.iprbookshop.ru/33645.html>

7.2. Дополнительная учебно-методическая литература по дисциплине

1. Основы программирования фрезерной обработки деталей на станках с ЧПУ в системе «Sinumerik» [Электронный ресурс]: учебное пособие/ А.Н. Поляков [и др.]— Электрон. текстовые данные.— Оренбург: Оренбургский государственный университет, ЭБС АСВ, 2014.— 198 с. - <http://www.iprbookshop.ru/33646.html>

7.3. Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине, включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем

В образовательном процессе используются информационные технологии, реализованные на основе информационно-образовательного портала института (www.mivlgu.ru/iop), и инфокоммуникационной сети института:

- предоставление учебно-методических материалов в электронном виде;
- взаимодействие участников образовательного процесса через локальную сеть института и Интернет;

- предоставление сведений о результатах учебной деятельности в электронном личном кабинете обучающегося.

Информационные справочные системы:

<http://library.vlsu.ru/>, <http://ibooks.ru/>

Программное обеспечение:

Не предусмотрено.

7.4. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины

iprbookshop.ru

library.vlsu.ru

mivlgu.ru/iop

8. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Компьютерный класс. Помещение для самостоятельной работы обучающихся

ПК Intel Core i7-4790 3.6 GHz-2 шт., ПК Intel Core i5-4570 3.2 GHz-10 шт.

9. Методические указания по освоению дисциплины

Для успешного освоения теоретического материала обучающийся: знакомится со списком рекомендуемой основной и дополнительной литературы; уточняет у преподавателя, каким дополнительным пособиям следует отдать предпочтение; ведет конспект лекций и прорабатывает лекционный материал, пользуясь как конспектом, так и учебными пособиями.

На практических занятиях пройденный теоретический материал подкрепляется решением задач по основным темам дисциплины. Занятия проводятся в компьютерном классе, используя специальное программное обеспечение. Каждой подгруппе обучающихся преподаватель выдает задачу, связанную с разработкой и программной реализацией алгоритмов обработки информации. В конце занятия обучающие демонстрируют полученные результаты преподавателю и при необходимости делают работу над ошибками.

До выполнения лабораторных работ обучающийся изучает соответствующий раздел теории. Перед занятием студент знакомится с описанием заданий для выполнения работы, внимательно изучает содержание и порядок проведения лабораторной работы. Лабораторная работа проводится в компьютерном классе. Обучающиеся выполняют индивидуальную задачу компьютерного моделирования в соответствии с заданием на лабораторную работу. Полученные результаты исследований сводятся в отчет и защищаются по традиционной методике в классе на следующем лабораторном занятии. Необходимый теоретический материал, индивидуальное задание, шаги выполнения лабораторной работы и требование к отчету приведены в методических указаниях, размещенных на информационно-образовательном портале института.

Самостоятельная работа оказывает важное влияние на формирование личности будущего специалиста, она планируется обучающимся самостоятельно. Каждый обучающийся самостоятельно определяет режим своей работы и меру труда, затрачиваемого на овладение учебным содержанием дисциплины. Он выполняет внеаудиторную работу и изучение разделов, выносимых на самостоятельную работу, по личному индивидуальному плану, в зависимости от его подготовки, времени и других условий.

Форма заключительного контроля при промежуточной аттестации – экзамен. Для проведения промежуточной аттестации по дисциплине разработаны фонд оценочных средств и балльно-рейтинговая система оценки учебной деятельности студентов. Оценка по дисциплине выставляется в информационной системе и носит интегрированный характер, учитывающий результаты оценивания участия студентов в аудиторных занятиях, качества и своевременности выполнения заданий в ходе изучения дисциплины и промежуточной аттестации.

Программа составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО по направлению *15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств* и профилю подготовки *Технология машиностроения*
Рабочую программу составил к.т.н., доцент Яшков В.А. _____

Программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры *ТМС*

протокол № 8 от 24.05.2019 года.

Заведующий кафедрой *ТМС* _____ *Волченков А.В.*

(Подпись)

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании учебно-методической комиссии факультета

протокол № 6 от 29.05.2019 года.

Председатель комиссии МСФ _____ *Соловьев Л.П.*

(Подпись)

(Ф.И.О.)

Фонд оценочных материалов (средств) по дисциплине
Программирование станков с ЧПУ

**1. Оценочные материалы для проведения текущего контроля успеваемости
по дисциплине**

- 1 В чем отличие систем NC от CNC?
 - 2 Каким образом УП может быть загружена на станок СТ 4.1?
 - 3 Какой документ описывает «G-код»?
 - 4 Поясните назначения клавиш клавиатуры ЧПУ.
 - 5 Поясните назначение органов управления на станочном пульте.
 - 6 Как расположены оси на станке СТ 4.1?
 - 7 Расскажите последовательность действий при включении станка.
 - 8 Каким образом задаются параметры новых инструментов в системе ЧПУ?
-
- 1 Как задаётся холостое перемещение?
 - 2 Как задаётся перемещение с подачей?
 - 3 Как устанавливается система координат детали?
 - 4 Какой оператор задаёт вращение шпинделя?
 - 5 Объясните структуру слова УП.
 - 6 Объясните структуру кадра УП.
 - 7 Что означает фраза «действует модально»?
 - 8 Можно ли задать в одном кадре перемещение по нескольким осям*?
 - 9 Как сохранить созданную программ}' в памяти ЧПУ?
-
- 1 Как задаётся круговая интерполяция?
 - 2 Как задаётся винтовая интерполяция?
 - 3 В чем различие между операторами G2 и G3?
 - 4 Как устанавливается система координат детали?
 - 5 На что влияет положительный и отрицательный знак при задании радиуса?
 - 6 Объясните программирование круговой интерполяции через указание центра и конечной точки.
 - 7 Объясните программирование круговой интерполяции через указание конечной точки и радиуса.
 - 8 Объясните программирование круговой интерполяции через указание конечной точки и аппертурного угла.
 - 9 Объясните программирование круговой интерполяции через указание центра и аппертурного угла.
-
- 1 Как задаётся смена инструмента?
 - 2 Как включается и выключается коррекция радиуса инструмента?
 - 3 В чем различие между операторами G41 и G42?
 - 4 Назовите необходимое условие возможности использования коррекции радиуса инструмента.
 - 5 Как задаётся начальная точка обрабатываемой поверхности при использовании коррекции радиуса инструмента?
 - 6 Опишите варианты программирования обработки углов.
-
- 1 Назовите циклы СЧПУ МШ-2.2.
 - 2 Опишите параметры цикла G81.
 - 3 Опишите параметры цикла G83.
 - 4 Опишите параметры цикла HOLES 1.
 - 5 Опишите параметры цикла HOLES2.
 - 6 Что означает команда MCALL?

7 Какие сообщения об ошибке выдаёт СЧПУ МШ-2.2 при программирование изученных циклов?

- 1 Для чего предназначена ГПС?
- 2 В какой системе координат работает робот?
- 3 С помощью какого приспособления заготовка закрепляется на фрезерном станке?
- 4 Какая программа применяется для управления работой ГПС?
- 5 С помощью какого пункта меню осуществляется загрузка управляющих программ?
- 6 Какая панель инструментов применяется для запуска автоматического режима работы ГПС?
- 7 Как проверить загружена ли управляющая программа?
- 8 Какая команда в управляющей программе робота предназначена для поворота основания?
- 9 Какой командой в управляющей программе робота кодируется включение зажима детали на фрезерном станке?

- 1 По каким признакам классифицируются промышленные роботы?
- 2 Чем отличается промышленный робот от манипулятора?
- 3 Что такое степень свободы робота?
- 4 Чем характеризуется кинематическая пара манипулятора?
- 5 Что такое зона обслуживания манипулятора?
- 6 Какие существуют системы координат роботов?
- 7 В какой системе координат работает учебный робот?
- 8 Какой файл загружался для управления работой ГПС?
- 9 Какая панель инструментов применяется для запуска автоматического режима работы ГПС?
- 10 Как проверить загружена ли управляющая программа?
- 11 Какая команда в управляющей программе робота предназначена для поворота основания?
- 12 Какой командой в управляющей программе робота кодируется включение зажима детали на фрезерном станке?

Общее распределение баллов текущего контроля по видам учебных работ для студентов

Рейтинг-контроль 1	Устный опрос 20 вопросов	15
Рейтинг-контроль 2	Устный опрос 20 вопросов	15
Рейтинг-контроль 3	Устный опрос 20 вопросов	15
Посещение занятий студентом	всех занятий	5
Дополнительные баллы (бонусы)	участие в научных студенческих конференциях, написание статей	5
Выполнение семестрового плана самостоятельной работы	ответы на вопросы из перечня вопросов СРС	5

2. Промежуточная аттестация по дисциплине

Перечень вопросов к экзамену / зачету / зачету с оценкой.

Перечень практических задач / заданий к экзамену / зачету / зачету с оценкой (при наличии)

ПК-16

Блок 1 (знать).

1. Как программируется винтовая интерполяция?
2. В каких форматах кадра программируется пауза (G04)?
3. В каком формате кадра программируется цилиндрическая интерполяция (команда G7.1)?
4. Как программируется круговая интерполяция по часовой стрелке G02?
5. Как программируется круговая интерполяция против часовой стрелки G03?
6. Изложите методику быстрого перемещения (позиционирования) исполнительного органа станка с ЧПУ
7. В каком формате кадра программируют перемещения исполнительного органа станка с ЧПУ на холостом ходу?
8. Как программируют абсолютные и инкрементные размеры? Приведите примеры.
9. Что представляет собой управляющая программа (УП) обработки детали?
10. Назовите и охарактеризуйте основные команды с адресом G. Назовите и охарактеризуйте основные команды с адресом M.
11. Назовите циклы механической обработки деталей в программном обеспечении WIN NC SINUMERIK 810D/840 D MILLING
12. Изложите процедуру программирования цикла торцового фрезерования
13. Как классифицируют станки с ЧПУ по принципу управления движением, по виду обработки и количеству используемого инструмента?
14. Охарактеризуйте позиционные СЧПУ.
15. Охарактеризуйте контурные СЧПУ.
16. Охарактеризуйте комбинированные СЧПУ.
17. Изложите принятую схему обозначения станков с ЧПУ
18. Из каких основных узлов состоит современный вертикально-фрезерный станок с ЧПУ «НААС»?
19. Укажите направления рабочих движений исполнительных органов станка с ЧПУ «НААС»
20. Из каких подсистем состоит устройство системы числового программного управления металлорежущего станка?
21. Как функционирует подсистема управления?
22. Как функционирует подсистема приводов?

Блок 2 (уметь)

1. Как программируют обработку фаски и закругления?
2. Охарактеризуйте процедуру свободного программирования контура
3. Опишите определение исходной точки при свободном программировании контура
4. Опишите контур отрезком вертикальной прямой линии
5. Опишите контур в виде фаски и отрезка горизонтальной прямой линии
6. Опишите элемент контура в виде окружности
7. Как описать контур в виде прямых линий, наклонных к оси X или Z?
8. Как программируют цикл CYCLE801 обработки линейного шаблона отверстий?
9. Как программируют цикл CYCLE71 торцового фрезерования
10. Как программируют цикл CYCLE72 контурного фрезерования
11. Как программируют цикл CYCLE90 резбофрезерования
12. Какова последовательность составления управляющей программы?
13. Как программируют перемещения фрезы в направлении осей X, Y и Z?
14. Из каких элементов состоит управляющая программа обработки детали?
15. Что такое эквидистанта движения режущего инструмента? Изобразите ее для обработки произвольно заданного контура детали.
16. Где следует выбирать опорные точки эквидистанты?
17. Приведите пример программирования обработки простейшего контура детали.

17. Что представляет собой формат кадра, для чего он нужен и как используется при составлении программы?

18. Какова последовательность составления управляющей программы?

ПК-17

1. Блок 1 (знать).
2. Для чего вводится коррекция на режущий инструмент
3. Охарактеризуйте цикл SLOT1 обработки прямолинейных пазов, расположенных по окружности, в чем состоит отличие цикла SLOT1 от LONGHOLE ?
4. Охарактеризуйте цикл LONGHOLE обработки прямолинейных пазов, расположенных по окружности
5. Изложите процедуру программирования цикла контурного фрезерования
6. Изложите процедуру программирования цикла сверления, центрирования
7. Изложите процедуру программирования цикла сверления глубоких отверстий
8. Изложите процедуру программирования цикла жесткого нарезания внутренней резьбы
9. Изложите процедуру программирования цикла нарезания внутренней резьбы метчиком с компенсирующим патроном
10. Изложите процедуру программирования цикла растачивания 1
11. Изложите процедуру программирования цикла растачивания 2
12. Изложите процедуру программирования цикла растачивания 3
13. Изложите процедуру программирования цикла растачивания 4
14. Изложите процедуру программирования цикла растачивания 5
15. В каком формате кадра программируют цикл HOLES1 для обработки ряд отверстий, центры которых расположены на прямой линии
16. В каком формате кадра программируют цикл HOLES2 для обработки отверстий, центры которых расположены по окружности

Блок 2 (уметь).

1. Охарактеризуйте основные G-функции, используемые в программном обеспечении FANUC 21 MB
2. Охарактеризуйте основные M-функции, используемые в программном обеспечении FANUC 21 MB
3. Как программируется постоянная скорость резания на вершине инструмента (параметр CFTCP)
4. Как программируется постоянная скорость резания на контуре (параметр CFC)?
5. Как программируется скорость S, останов STOP M5 и позиционирование SPOS шпинделя фрезерного станка с ЧПУ?
6. Приведите пример реализации цикла ROCKET2 фрезерования круговой выемки и составьте фрагмент управляющей программы
7. Приведите пример реализации цикла ROCKET1 фрезерования прямоугольной выемки и составьте фрагмент управляющей программы
8. Укажите положительные направления осей координат фрезерного станка с ЧПУ «HAAS».

ПК-18

1. Блок 1 (знать).
2. Охарактеризуйте функцию TRACYL и приведите пример ее использования
3. Охарактеризуйте цикл LONGHOLE обработки параллельных прямолинейных продольных пазов
4. Назовите базовые адреса, используемые в программном обеспечении WIN NC SINUMERIK 810D/840 D MILLING
5. Охарактеризуйте базовые точки M, W, R и N фрезерного станка с ЧПУ.

6. Что понимается под сдвигом нуля станка, для чего и в каких случаях выполняют неоднократный сдвиг станочного нуля?
7. В каких направлениях и как измеряют фрезу на фрезерном станке с ЧПУ?
8. Охарактеризуйте определение данных режущего инструмента методом царапания.
9. Где находится нуль фрезерного станка с ЧПУ и кто определяет его пространственное расположение?
10. Назовите и охарактеризуйте системы координат, используемые во фрезерных станках с ЧПУ.
11. Что такое нуль детали (нуль программы), кто его выбирает?
12. Что представляет собой сдвиг станочного нуля фрезерного станка с ЧПУ, кто его сдвигает и зачем?
13. Какое действие должен выполнить технолог – программист, чтобы осуществить сдвиг станочного нуля в заданную точку?
14. Изложите рекомендации по выбору начала системы координат детали на фрезерном станке с ЧПУ.
15. Для чего используется система координат инструмента, ее местоположение у фрезерного станка с ЧПУ?
16. Для чего и как устанавливается связь систем координат станка и детали?
17. Относительно какого нуля выполняется программирование обработки детали на фрезерном станке с ЧПУ?

Блок 2 (уметь).

1. Приведите пример программирования цилиндрической интерполяции и составьте фрагмент управляющей программы
2. Как программируется смена режущего инструмента ?
3. Как выполняется коррекция на длину инструмента в плоскости XY (G18)?
4. Как выполняется коррекция инструментов угловой головки с зубчатым редуктором (команда G18 или G19)?
5. Как выполняется размерная привязка режущего инструмента к системе координат станка?
6. Изложите методику отработки управляющей программы (предварительные условия, выбор, активация, пуск и останов)
7. Как выполняется по кадровый поиск программы?
8. Изложите методику программирования линейной интерполяции
9. Изложите методику программирования круговой интерполяции по часовой стрелке
10. Изложите методику программирования круговой интерполяции против часовой стрелки

ПК-19

1. Блок 1 (знать).
2. Изложите методику определения рабочих (активных) плоскостей
3. В каком формате кадра программируется коррекция на инструмент (команда G10)?
4. Охарактеризуйте цикл ROCKET2 фрезерования круговой выемки
5. Охарактеризуйте цикл ROCKET1 фрезерования прямоугольной выемки
6. Охарактеризуйте цикл SLOT2 обработки круговых пазов
7. Какие коды называют модальными и немодальными, в чем состоит их отличие?
8. Что такое коррекция фрезы по длине, для чего она применяется при обработке на фрезерных станках с ЧПУ?
9. Изложите методику коррекции фрезы по радиусу.
10. Охарактеризуйте подготовительные функции (G - коды), назовите основные команды с их использованием.

11. Охарактеризуйте вспомогательные функции (M - коды), назовите основные команды с их использованием.
12. Как функционирует подсистема обратной связи?
13. Как устроен шаговый двигатель с переменными магнитным сопротивлением
14. Как устроен шаговый двигатель с постоянными магнитами?
15. Какие достоинства и недостатки характерны для серводвигателей?
16. Назовите языки, используемые при программировании механической обработки деталей.
17. Охарактеризуйте линейную интерполяцию
18. Охарактеризуйте круговую интерполяцию по часовой стрелке
19. Охарактеризуйте круговую интерполяцию против часовой стрелки
20. Для какой цели используют интерполятор в станках с ЧПУ?
21. Почему рекомендуется использовать принципы постоянства и единства технологических баз?

Блок 2 (уметь).

1. Как программируется положительная (команда G43) и отрицательная коррекция (команда G44) на длину фрезы?
2. Как программируется коррекция на радиус фрезы влево (G41) и вправо (G42)?
3. Как программируются измерения в дюймах (команда G20) и в миллиметрах (G21)?
4. Как программируют режим точного останова (команда G61)?
5. Как вызвать подпрограммы в программе обработки?
6. Приведите пример реализации цикла SLOT1 обработки прямолинейных пазов, расположенных по окружности, и составьте фрагмент управляющей программы
7. Приведите пример реализации цикла SLOT2 обработки круговых пазов и составьте фрагмент управляющей программы

ПК-20

1. Блок 1 (знать).
2. В каком формате кадра программируют поворот осей координат (команды G68/G69)?
3. В каком формате кадра программируют режим резания (команда G62/64)?
4. В каком формате кадра программируют режим нарезания резьбы (команда G63)?
5. Какие форматы кадра используют для отмены масштабного коэффициента и зеркального отображения (команды G50, G50)?
6. В каком формате кадра активируется масштабный коэффициент и зеркальное отображение?
7. Охарактеризуйте подпрограмму с механизмом SAVE
8. Охарактеризуйте подпрограммы с переносом параметров
9. Охарактеризуйте подпрограмму с повторением
10. Охарактеризуйте модальная подпрограмму MCALL
11. Какие новые функции может выполнять цикл POCKET3 по сравнению с циклом POCKET1?
12. Какие новые функции может выполнять цикл POCKET4 по сравнению с циклами POCKET2?
13. Изложите методику сдвига системы координат: TRANS, ATRANS
14. Изложите методику поворота системы координат: ROT, AROT
15. Изложите методику программируемого масштабирования (масштабный коэффициент): SCALE, ASCALE
16. Изложите методику зеркального отражения системы координат: MIRROR, AMIRROR.

17. Назовите основные фреймы, используемые при программировании фрезерных станков с ЧПУ, дайте краткую характеристику.

Блок 2 (уметь).

1. Приведите пример применения функции поворота осей координат и составьте фрагмент управляющей программы.
2. Как программируется зеркальное отображение контура относительно плоскости ZX?
3. Как программируется зеркальное отображение контура относительно плоскости YZ?
4. Как программируется зеркальное отображение контура относительно плоскости XY?
5. Изложите методику масштабирования без искажения и с искажением контура.
6. Приведите пример реализации цикла LONGHOLE обработки параллельных прямолинейных пазов и составьте фрагмент управляющей программы
7. Приведите пример реализации цикла LONGHOLE обработки прямолинейных пазов, расположенных по окружности, и составьте фрагмент управляющей программы

Методические материалы, характеризующие процедуры оценивания

При чтении лекций необходимо постоянно показывать связь рассматриваемого материала с предыдущим, в том числе и с другими курсами, пройденными ранее. Необходимо создать у студентов целостное представление о технологических процессах в машиностроении.

Регулярно проводить на лекциях блиц-опросы с целью уточнения наличия у аудитории необходимого для понимания излагаемого материала комплекта базовых знаний и, при необходимости, дополнять его.

В начале лабораторных работ кратко (5-15 мин) и точно поставить задачу работы, привести необходимые сведения из теории, провести выборочный опрос для определения готовности студентов к выполнению работы.

При защите отчетов уделить больше внимания на понимание студентами принципиальных вопросов соответствующей темы.

Максимальная сумма баллов, набираемая студентом по дисциплине равна 100.

Оценка в баллах	Оценка по шкале	Обоснование	Уровень сформированности компетенций
Более 80	«Отлично»	Содержание курса освоено полностью, без пробелов, необходимые практические навыки работы с освоенным материалом сформированы, все предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество их выполнения оценено числом баллов, близким к максимальному	Высокий уровень
66-80	«Хорошо»	Содержание курса освоено полностью, без пробелов, некоторые практические навыки работы с освоенным материалом сформированы недостаточно, все	Продвинутый уровень

		предусмотренные программой обучения учебные задания выполнены, качество выполнения ни одного из них не оценено минимальным числом баллов, некоторые виды заданий выполнены с ошибками	
50-65	«Удовлетворительно»	Содержание курса освоено частично, но пробелы не носят существенного характера, необходимые практические навыки работы с освоенным материалом в основном сформированы, большинство предусмотренных программой обучения учебных заданий выполнено, некоторые из выполненных заданий, возможно, содержат ошибки	<i>Пороговый уровень</i>
Менее 50	«Неудовлетворительно»	Содержание курса не освоено, необходимые практические навыки работы не сформированы, выполненные учебные задания содержат грубые ошибки	<i>Компетенции не сформированы</i>

3. Задания в тестовой форме по дисциплине

Примеры заданий:

Оценка рассчитывается как процент правильно выполненных тестовых заданий из их общего числа.