

**АННОТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ**  
**«Программирование для автоматизированного оборудования»**

<b>Специальность</b>	15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства
<b>Квалификация</b>	техник-технолог
<b>Цель освоения дисциплины</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- использовать справочную и исходную документацию при написании управляющих программ (УП);</li> <li>- рассчитывать траекторию и эквидистанты инструментов, их исходные точки, координаты опорных точек контура детали;</li> <li>- заполнять формы сопроводительной документации;</li> <li>- выводить УП на программоносители, переносить УП в память системы ЧПУ станка;</li> <li>- производить корректировку и доработку УП на рабочем месте</li> </ul>
<b>Общая трудоемкость дисциплины</b>	78
<b>Форма промежуточной аттестации</b>	Экзамен
<b>Краткое содержание дисциплины:</b>	<p>Раздел 1. Подготовка к разработке управляющих программы (УП)</p> <p>Тема 1.1. Этапы подготовки управляющих программы</p> <p>Тема 1.2. Система координат детали, станка, инструмента</p> <p>Тема 1.3. Расчет элементов контура детали</p> <p>Тема 1.4. Расчет элементов траектории инструментов</p> <p>Тема 1.5. Структура УП и ее формат</p> <p>Тема 1.6. Запись, контроль и редактирование кадра</p> <p>Раздел 2. Программирование обработки деталей на металлорежущих станках с ЧПУ</p> <p>Тема 2.1. Программирование обработки деталей на сверлильных станках с ЧПУ</p> <p>Тема 2.2. Программирование обработки деталей на токарных станках с ЧПУ</p> <p>Тема 2.3. Программирование обработки деталей на фрезерных станках с ЧПУ</p> <p>Раздел 3. Система автоматизированного программирования (САП)</p> <p>Тема 3.1. Программирование для промышленных роботов (ПР) и роботизированных комплексов (РТК)</p> <p>Тема 3.2. Принципы автоматизации процесса подготовки управляющих программ (УП)</p> <p>Тема 3.3. Система автоматизированного программирования для станков с ЧПУ</p>

Аннотацию рабочей программы составил к.т.н., доцент кафедры ТМС Шинаков И.В.

