

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

Специальность	15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства
Квалификация	техник-технолог
Цель освоения дисциплины	<ul style="list-style-type: none"> - использовать справочную и исходную документацию при написании управляющих программ (УП); - рассчитывать траекторию и эквидистанты инструментов, их исходные точки, координаты опорных точек контура детали; - заполнять формы сопроводительной документации; - выводить УП на программоносители, переносить УП в память системы ЧПУ станка; - производить корректировку и доработку УП на рабочем месте
Общая трудоемкость дисциплины	69
Форма промежуточной аттестации	Экзамен
Краткое содержание дисциплины:	<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.

