

## АННОТАЦИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

### ОП.07 ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Специальность: **15.02.15 «Технология металлообрабатывающего производства»**

Уровень образования: **среднее профессиональное образование**

Форма обучения: **очная**

#### Семестр 3

**Цель и планируемые результаты обучения по дисциплине, освоения дисциплины**

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения и знания

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ОК 01. ОК 02. ОК 03. ОК 04. ОК 05. ОК 09. ОК 10. ПК 1.2 ПК 1.4 ПК 1.5 ПК 1.7 ПК 1.8 ПК 2.2 ПК 2.4 ПК 2.5 ПК 2.7 ПК 2.8 ПК 3.1- ПК 3.5 ПК 4.1- ПК 4.5	- осуществлять рациональный выбор станочных приспособлений для обеспечения требуемой точности обработки; - составлять технические задания на проектирование технологической оснастки	- назначение, устройство и область применения станочных приспособлений; - схемы и погрешность базирования заготовок в приспособлениях; - приспособления для станков с ЧПУ и обрабатывающих центров

#### **Основное содержание дисциплины:**

##### **Раздел 1. Общие сведения о металлообрабатывающих станках**

Классификация металлообрабатывающих станков. Классификация движений в станках.

##### **Раздел 2. Типовые механизмы металлообрабатывающих станков**

Базовые детали станков. Передатки, применяемые в станках. Муфты и тормозные устройства. Коробки скоростей. Коробки подачи. Реверсивные механизмы.

##### **Раздел 3. Металлообрабатывающие станки**

Станки токарной группы. Станки сверлильной группы. Станки фрезерной группы. Станки шлифовальной группы. Зубообрабатывающие станки. Резьбообрабатывающие станки. Станки с цикловым и числовым программным управлением. Специальные станки.

##### **Раздел 4. Автоматизированное производство**

Гибкие производственные системы. Гибкие производственные участки. Гибкие производственные модули. Автоматические линии станков. Роботизированные технологические комплексы.

##### **Раздел 5. Подготовка металлообрабатывающих станков к эксплуатации**

Транспортировка и установка станков на фундамент. Испытание металлорежущих станков.

**Раздел 6. Структура машиностроительного производства**

Типы машиностроительного производства. Производственная структура машиностроительного предприятия. Производственный и технологический процессы. Поточное и автоматизированное производство.

**Объем часов** – 56 часов

**Форма промежуточной аттестации** – дифференцированный зачет