

**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

Филиал федерального государственного бюджетного
образовательного учреждения высшего образования
«Воронежский государственный технический университет»
в городе Борисоглебске

УТВЕРЖДАЮ
Директор В.В. Григораш
«31» 08. 2021 г.



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
дисциплины (модуля)**

«Системы управления и программирование оборудования с ЧПУ»

Направление подготовки 15.03.01 – Машиностроение

Профиль Технологии, оборудование и автоматизация
машиностроительных производств

Квалификация выпускника Бакалавр

Нормативный период обучения - / 4 г. и 11 м.

Форма обучения -/ Заочная

Год начала подготовки 2019 г.

Автор программы  / Попова О.И. /

Заведующий кафедрой
Конструкторско-технологического
обеспечения нефтегазохимического
машиностроения  /Попова О.И./

Руководитель ОПОП  /Попова О.И./

Борисоглебск 2021

1 ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1 Цель изучения дисциплины

Цель изучения дисциплины: усвоение материалов по системам числового программного управления металлообрабатывающего оборудования.

1.2 Задачи освоения дисциплины

- освоить программные средства автоматизированного проектирования технологических процессов и управляющих программ;
- изучить приемы, используемые при программировании движения инструмента при обработке поверхностей и при перемещениях без резания;
- научиться составлять управляющую программу на обработку элементарных поверхностей.

2 МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОПОП

Дисциплина «Системы управления и программирование оборудования с ЧПУ» относится к обязательным дисциплинам вариативной части (Б1.В.10) блока Б.1 учебного плана.

3 ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Процесс изучения дисциплины «Системы управления и программирование оборудования с ЧПУ» направлен на формирование следующих компетенций:

ПК-6 – умением использовать стандартные средства автоматизации проектирования при проектировании деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями.

ПК-17 – умением выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов и применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения.

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции
ПК-6	Знать возможности и особенности современных средств автоматизированного проектирования систем программного управления машиностроительным оборудованием
	Уметь назначать необходимый для обработки металлорежущий инструмент и вносить его в инструментальную базу.
	Владеть навыками использования САПР при проектировании деталей и узлов машиностроения.
ПК-17	Знать особенности и способы реализации технологических процессов изготовления деталей на станках с ЧПУ.

	Уметь составить траекторию перемещения инструмента при обработке изделия, осуществить выбор оптимальных режимов и способов резания при обработке изделия
	Владеть программным обеспечением систем автоматизированного проектирования, управлением и программированием оборудования с ЧПУ

4 ОБЪЕМ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Общая трудоемкость дисциплины «Системы управления и программирование оборудования с ЧПУ» составляет 5 зачетных единиц.

Распределение трудоемкости дисциплины по видам занятий

Заочная форма обучения

Вид учебной работы	Всего часов	Семестры			
		10			
Аудиторные занятия (всего)	24	24			
В том числе:					
Лекции	6	6			
Практические занятия (ПЗ), в том числе в форме практической подготовки (<i>при наличии</i>)	2	2			
Лабораторные работы (ЛР), в том числе в форме практической подготовки (<i>при наличии</i>)	16 8	16 8			
Самостоятельная работа	152	152			
Курсовой проект	+	+			
Контрольная работа	-	-			
Вид промежуточной аттестации – зачет с оценкой	4	Зачет с оценкой			
Общая трудоемкость, часов	180	180			
Зачетных единиц	5	5			

5 СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

5.1 Содержание разделов дисциплины и распределение трудоемкости по видам занятий

Заочная форма обучения

№ п/п	Наименование темы	Содержание раздела	Лекции	Практ зан.	Лаб. зан.	СРС	Всего, час
1	Фрезерная обработка.	Моделирование твердотельных моделей с плоскими гранями. Выбор и создание заготовки модели. Создание технологической сборки. Добавление инструментов. Способы задания заготовок. Добавление в технологическую сборку приспособлений и станков.	0,5	-	-	14	14,5
2	Фрезерование плоскостей.	Фрезерование плоскостей с использованием шаблонов обработки. Стратегии обработки. Автоматизированный расчет режимов резания. Влияние стратегии обработки на производительность оборудования.	0,5	-	2	14	16,5
3	Фрезерование контуров.	Фрезерование контуров деталей с использованием шаблонов обработки. Стратегии обработки. Подвод и отвод инструмента. Автоматизированный подбор инструмента. Использование библиотек и баз данных.	0,5	-	2	14	16,5
4	Фрезерование карманов и обработка отверстий.	Фрезерование «закрытых объемов». Стратегии обработки. Типы врезания. Подвод и отвод инструмента. Использование различных инструментов и их последовательное или альтернативное применение.	0,5	-	-	14	14,5
5	Токарная обработка.	Моделирование твердотельных моделей типа тел вращения. Выбор и создание заготовки модели. Создание технологической сборки. Добавление инструментов. Способы задания заготовок. Добавление в технологическую сборку приспособлений и станков. <i>практическая подготовка обучающихся</i>	0,5	-	4	14	18,5
6	Точение наружных поверхностей	Точение поверхностей с использованием шаблонов обработки. Подрезка торца. Черновые и чистовые операции. Нарезание резьбы. Автоматизированный расчет режимов резания. Добавление и изменение инструментальной базы.	0,5	-	-	14	14,5
7	Сверление осевых отверстий. Растачивание поверхностей	Сверление осевых отверстий. Растачивание поверхностей с использованием шаблонов обработки. Точение канавок на наружных и внутренних диаметрах. Подвод и отвод инструмента. Маневрирование инструмента.	0,5	-	-	14	14,5

		рование инструмента. Безопасная плоскость и дистанция.					
8	Токарно-фрезерная обработка.	Применение приводных револьверных головок. Использование осевого режущего инструмента на токарных обрабатывающих центрах. Сверление неосевых и радиальных отверстий. Фрезерование канавок, пазов и карманов. Работа с субшпинделем.	0,5	-	4	12	16,5
		практическая подготовка обучающихся					
9	Конечно-элементный анализ	Цели и задачи инженерного анализа. Понятие конечно-элементного анализа. Виды расчетов. Критерии оценки. Виды конечно-элементной сетки. Объединение поверхностей.	1	2	2	14	18
10	Прочностной анализ деталей	Выбор материала и его характеристик. Назначение прилагаемых нагрузок и ограничений. Виды и различия расчетных модулей. Опции и функционал расчетного модуля Nastran. Исследование результатов расчетов прочности. Расчет прилагаемых нагрузок.	1		-	14	16
11	Оптимизация управляющих программ	Стадии контроля управляющих программ. «Зарезы» и «недорезы» деталей. Контроль столкновений. Использование программы Vericut. Оптимизация траектории движения инструмента и режимов резания. Уточнение применяемой номенклатуры инструмента. Расчет времени обработки. Влияние выбора режущего инструмента на время обработки.	-	-	2	14	16
<i>Итого, 10 семестр</i>			6	2	16	152	176
<i>Зачет с оценкой</i>			-	-	-	-	4
Всего			6	2	16	152	180

Практическая подготовка при освоении дисциплины (модуля) проводится путем непосредственного выполнения обучающимися отдельных элементов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью, способствующих формированию, закреплению и развитию практических навыков и компетенций по профилю соответствующей образовательной программы на практических занятиях и (или) лабораторных работах:

№ п/п	Перечень выполняемых обучающимися отдельных элементов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью	Формируемые профессиональные компетенции
1	Выполнить подготовку станка и устройства ЧПУ к выполнению управляющей программы на токарно-револьверном центре с ЧПУ SL-40HE. Провести обработку.	ПК-6, ПК-17

2	Выполнить подготовку станка и устройства ЧПУ к выполнению управляющей программы на вертикально-фрезерном обрабатывающем центре VF-3BHE. Провести обработку.	ПК-6, ПК-17
---	---	-------------

5.2 Перечень лабораторных работ

1. Фрезерование плоскостей.
2. Фрезерование контуров.
3. Токарная обработка деталей.
4. Токарно-фрезерная обработка деталей.
5. Прочностной расчет детали.
6. Оптимизация управляющих программ.

5.3 Перечень практических работ

1. Выполнить анализ обработки детали методом конечно-элементного анализа.

6 ПРИМЕРНАЯ ТЕМАТИКА КУРСОВЫХ ПРОЕКТОВ (РАБОТ) И КОНТРОЛЬНЫХ РАБОТ

6.1 Курсовое проектирование

В соответствии с учебным планом освоение дисциплины предусматривает выполнение курсового проекта в 10 семестре.

Примерная тематика курсового проекта:

1. «Системы управления и программирование оборудования с ЧПУ»
2. «Системы управления и программирование фрезерного станка с ЧПУ»
3. «Системы управления и программирование токарного станка с ЧПУ»

Задачи, решаемые при выполнении курсового проекта:

- создание твердотельной 3Д-модели заданной детали;
- построение 3Д-модели заготовки и получение технологической сборки;
- проектирование управляющей программы обработки заданной детали согласно разработанному технологическому маршруту обработки;
- постпроцессирование и вывод в G-коды созданной управляющей программы.

Выполнение курсового проекта заключается в анализе назначения заданной детали, оценке ее технологичности, описания свойств материала и проектировании технологического маршрута обработки. Затем производится написание управляющей программы обработки детали по созданной твердотельной модели с обоснованием выбора применяемого станочного оборудования, приспособлений и инструмента.

В курсовой проект включается графическая часть и расчетно-пояснительная записка.

6.2 Контрольные работы для обучающихся заочной формы обучения

Выполнение контрольных работ не предусмотрено.

7 ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ)

7.1 Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания

7.1.1 Этап текущего контроля

Результаты текущего контроля знаний и межсессионной аттестации оцениваются по следующей системе:

«аттестован»;

«не аттестован».

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции	Критерии оценивания	Аттестован	Не аттестован
ПК-6	Знать возможности и особенности современных средств автоматизированного проектирования систем программного управления машиностроительным оборудованием	Активная работа на лабораторных занятиях, отвечает на теоретические вопросы при их защите	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах
	Уметь назначать необходимый для обработки металлорежущий инструмент и вносить его в инструментальную базу	Решение стандартных практических задач, выполнение плана курсового проектирования	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах
	Владеть навыками использования САПР при проектировании деталей и узлов машиностроения.	Решение прикладных практических задач, выполнение курсового проекта	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах
ПК-17	Знать особенности и способы реализации технологических процессов изготовления деталей на станках с ЧПУ.	Активная работа на практических и лабораторных занятиях, отвечает на теоретические вопросы при их защите	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах
	Уметь составить траекторию перемещения инструмента при обработке изделия	Решение стандартных задач, выполнение плана курсового проектирования	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах

Уметь осуществить выбор оптимальных режимов и способов резания при обработке изделия	Отчеты лабораторных работ, выполнение плана курсового проектирования	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах
Владеть программным обеспечением систем автоматизированного проектирования, управлением и программированием оборудования с ЧПУ	Решение задач программирования, защита курсового проекта	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах

7.1.2 Этап промежуточного контроля знаний

Результаты промежуточного контроля знаний для заочной формы обучения оцениваются в 10 семестре по системе:

- «отлично»;
- «хорошо»;
- «удовлетворительно»;
- «неудовлетворительно»

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции	Критерии оценивания	Отлично	Хорошо	Удовл.	Неудовл.
ПК-6	Знать возможности и особенности современных средств автоматизированного проектирования систем программного управления машиностроительным оборудованием	Задание	Выполнение задания на 90-100%	Выполнение задания на 80-90%	Выполнение задания на 70-80%	В задании менее 70% правильных ответов
	Уметь назначать необходимый для обработки металлорежущий инструмент и вносить его в инструментальную базу	Задание	Выполнение задания на 90-100%	Выполнение задания на 80-90%	Выполнение задания на 70-80%	В задании менее 70% правильных ответов
	Владеть навыками использования САПР при проектировании деталей и узлов машиностроения.	Задание	Выполнение задания на 90-100%	Выполнение задания на 80-90%	Выполнение задания на 70-80%	В задании менее 70% правильных ответов
ПК-17	Знать особенности и способы реализации технологических процессов изготовления деталей на станках с ЧПУ.	Задание	Выполнение задания на 90-100%	Выполнение задания на 80-90%	Выполнение задания на 70-80%	В задании менее 70% правильных ответов
	Уметь составить траекторию перемещения инструмента при обработке изделия	Задание	Выполнение задания на 90-100%	Выполнение задания на 80-90%	Выполнение задания на 70-80%	В задании менее 70% правильных ответов

Уметь осуществить выбор оптимальных режимов и способов резания при обработке изделия	Задание	Выполнение задания на 90-100%	Выполнение задания на 80-90%	Выполнение задания на 70-80%	В задании менее 70% правильных ответов
Владеть программным обеспечением систем автоматизированного проектирования, управлением и программированием оборудования с ЧПУ	Задание	Выполнение задания на 90-100%	Выполнение задания на 80-90%	Выполнение задания на 70-80%	В задании менее 70% правильных ответов

7.2 Примерный перечень оценочных средств (типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности)

7.2.1 Примерный перечень заданий для подготовки к тестированию

1. Управляющая программа это...

- А) Программа управляющая приводами станка, обеспечивает движения рабочих органов;
- В) Программа, которая указывает путь обработки поверхностей;
- С) Упорядоченный набор команд, с помощью которых осуществляются движения в станке;
- Д) Набор кадров для обеспечения обработки контуров детали;
- Е) Программа, определяющая технологический процесс обработки детали.

2. Для чего используется код M5:

- А) Отключение подачи СОЖ
- В) Включение Шпинделя по часовой стрелке
- С) Конец программы
- Д) Останов шпинделя
- Е) Включение стружкоотвода

3. Система координат, которая программируется при помощи кода G90:

- А) Абсолютная
- В) Инкрементная
- С) Полярная
- Д) Декартова
- Е) Полусная

4. В обозначениях моделей станков с программным управлением добавляются буквы:

- А) А
- В) Б
- С) В
- Д) Ф
- Е) М

5. Системы ЧПУ, характеризующиеся наличием одного потока информации, называются:

- A) Адаптивными
 - B) Замкнутыми
 - C) Разомкнутыми
 - D) Неадаптивными
 - E) Основными
6. Какой станок не существует
- A) Фрезерный
 - B) Токарный
 - C) Гравировальный
 - D) Карусельно-токарный
 - E) Модулярный
7. Как называется стандартный язык управления станком?
- A) RoboCam
 - B) Cadcom
 - C) G&M
 - D) DIN-0993
 - E) 3-D Max
8. Коррекция инструмента задается при помощи кода
- A) T
 - B) D
 - C) S
 - D) F
 - E) M
9. Условное обозначение нулевой точки детали обозначается буквой
- A) W
 - B) M
 - C) N
 - D) T
 - E) F
10. Станки, переназначенные для обработки плоских и пространственных деталей
- A) Токарные
 - B) Сверлильно-расточные
 - C) Шлифовальные
 - D) Строгальные
 - E) Фрезерные

7.2.2 Примерный перечень заданий для решения стандартных задач

1. Проектировать управляющую программу на переход «фрезерование плоскости» по заданной детали.
2. Проектировать управляющую программу на переход «фрезерование контура» по заданной детали.
3. Проектировать управляющую программу на переход «фрезерование части контура» по заданной детали.

4. Проектировать управляющую программу на переход «фрезерование контура на неполную высоту» по заданной детали.
5. Проектировать управляющую программу на переход «центрирование отверстия» по заданной детали.
6. Проектировать управляющую программу на переход «сверление отверстия» по заданной детали.
7. Проектировать управляющую программу на переход «фрезерование отверстия» по заданной детали.
8. Проектировать управляющую программу на переход «точение торца» по заданной детали.
9. Проектировать управляющую программу на переход «черновое точение диаметра» по заданной детали.
10. Проектировать управляющую программу на переход «чистовое точение диаметра» по заданной детали.
11. Проектировать управляющую программу на переход «точение канавки» по заданной детали.
12. Проектировать управляющую программу на переход «точение резьбы» по заданной детали.
13. Проектировать управляющую программу на переход «отрезка детали» по заданной детали.

7.2.3 Примерный перечень заданий для решения прикладных задач

Создать управляющую программу на заданную операцию обрабатываемой детали.

7.2.4 Примерный перечень вопросов для подготовки к зачету с оценкой

1. История развития систем автоматизированного управления станками.
2. История развития систем автоматизированного проектирования.
3. CAD/CAM/CAE системы, их возможности и применение.
4. Сравнительный анализ ведущих CAD/CAM/CAE систем.
5. Отечественные CAD/CAM/CAE. Анализ состояния и перспективы развития.
6. PLM системы. Назначение и обзор лидеров рынка.
7. CAD/CAM/CAE система Siemens NX. Возможности и области применения.
8. CAD модуль системы Siemens NX. Возможности и сравнительный анализ.
9. CAM модуль системы Siemens NX. Возможности и сравнительный анализ.
10. CAE модуль системы Siemens NX. Возможности и сравнительный анализ.
11. Фрезерование плоскостей. Шаблоны обработки.
12. Фрезерование контуров. Шаблоны обработки.
13. Фрезерование сложных поверхностей. Шаблоны обработки.
14. Фрезерование плоскостей. Задание траектории.
15. Фрезерование контуров. Задание траектории.
16. Фрезерование сложных поверхностей. Задание траектории.
17. Фрезерование закрытых объемов. Шаблоны обработки.
18. Фрезерование закрытых объемов. Задание траектории.

19. Выбор и назначение режущего инструмента для фрезерной обработки.
20. Автоматизированный расчет режимов резания.
21. Контроль столкновений инструмента.
22. Время обработки: вычисление и сокращение.
23. Контроль «зарезов» и «недорезов» детали.
24. Сверлильные и расточные операции. Проектирование траектории.
25. Врезание и отвод инструмента при обработке открытых объемов.
26. Врезание и отвод инструмента при обработке закрытых объемов.
27. Токарная обработка. Особенности программирования.
28. Точение и растачивание контуров: особенности контурной обработки.
29. Выбор системы координат токарной обработки.
30. Программирование циклов сверления.
31. Траектория при токарной черновой и чистовой обработке.
32. Измерение и привязка инструмента на токарных и токарно-фрезерных станках.
33. Программирование вспомогательных движений в станке.
34. Токарно-фрезерная обработка. Возможности и особенности применения.
35. Программирование токарно-фрезерной обработки: системы координат, контуры обработки, переустанов детали.
36. Токарно-фрезерная обработка: радиальные пазы и отверстия.
37. Токарно-фрезерная обработка: торцевые пазы и отверстия.
38. Четырехкоординатная токарно-фрезерная обработка.
39. Пятикоординатная токарно-фрезерная обработка.
40. CL-data анализ и изменение.
41. Постпроцессирование.
42. Синхронизация работы органов станка.
43. Инженерный анализ методом конечных элементов.
44. Анализ инженерных расчетов.
45. Основные способы оптимизации управляющих программ.

7.2.5 Примерный перечень вопросов для подготовки экзамену

Не предусмотрено учебным планом

7.2.6 Методика выставления оценки при проведении промежуточной аттестации

Промежуточная аттестация проводится в форме зачета с оценкой по заданиям, каждое из которых содержит 2 вопроса, 1 стандартную задачу и 1 прикладную задачу. Каждый правильный ответ на вопрос в задании оценивается 5 баллами. Каждая правильно решенная задача оценивается 10 баллами. Максимальное количество набранных баллов – 30.

1. Оценка «Неудовлетворительно» ставится в случае, если студент набрал менее 16 баллов.
2. Оценка «Удовлетворительно» ставится в случае, если студент набрал от 16 до 20 баллов.

3. Оценка «Хорошо» ставится в случае, если студент набрал от 21 до 25 баллов.

4. Оценка «Отлично» ставится, если студент набрал от 26 до 30 баллов.

Критерии оценки курсового проекта:

1) «Отлично» выставляется, если работа выполнена самостоятельно, в полном объеме с соблюдением необходимых требований к оформлению и структуре.

2) «Хорошо» выставляется, если задание выполнено в полном объеме и самостоятельно с небольшими ошибками в оформлении работы, нарушении ее структуры.

3) «Удовлетворительно» выставляется, если творческое задание выполняется студентом при помощи преподавателя и студентов, выполнивших свое задание на «отлично». Работа выполнена с ошибками в оформлении, нарушении ее структуры.

4) «Неудовлетворительно» выставляется, если в работе показано плохое знание теоретического материала и отсутствуют необходимые умения в ее оформлении. Руководство и помощь со стороны преподавателя и хорошо подготовленных студентов неэффективны по причине плохой подготовки студента.

7.2.7 Паспорт оценочных материалов

№ п/п	Контролируемые разделы (темы) дисциплины	Код контролируемой компетенции (или ее части)	Наименование оценочного средства
1	Фрезерная обработка.	ПК-6, ПК-17	Задание - опрос, зачет с оценкой
2	Фрезерование плоскостей.	ПК-6, ПК-17	КП: опрос, оценка; Задание - опрос, зачет с оценкой
3	Фрезерование контуров.	ПК-6, ПК-17	КП: опрос, оценка; Задание - опрос, зачет с оценкой
4	Фрезерование карманов и обработка отверстий.	ПК-6, ПК-17	КП: опрос, оценка; Задание - опрос, зачет с оценкой
5	Токарная обработка.	ПК-6, ПК-17	КП: опрос, оценка; Задание - опрос, зачет с оценкой
6	Точение наружных поверхностей	ПК-6, ПК-17	КП: опрос, оценка; Задание - опрос, зачет с оценкой
7	Сверление осевых отверстий. Растачивание поверхностей	ПК-6, ПК-17	Задание – опрос, зачет с оценкой

8	Токарно-фрезерная обработка.	ПК-6, ПК-17	КП: опрос, оценка; Задание - опрос, зачет с оценкой
9	Конечно-элементный анализ	ПК-6, ПК-17	КП: оценка; Задание - опрос, оценка.
10	Прочностной анализ деталей	ПК-6, ПК-17	Задание – опрос, зачет с оценкой
11	Оптимизация управляющих программ	ПК-6, ПК-17	Задание – опрос, зачет с оценкой

7.3 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности

Время подготовки ответов на вопросы задания 30 мин. Затем экзаменатором осуществляется проверка ответов, и выставляется оценка согласно методике выставления оценки при проведении промежуточной аттестации.

Решение стандартных задач осуществляется, либо при помощи компьютерной системы тестирования, либо с использованием выданных задач на бумажном носителе. Время решения задач 30 мин. Затем экзаменатором осуществляется проверка решения задачи, и выставляется оценка согласно методике выставления оценки при проведении промежуточной аттестации.

Решение прикладных задач осуществляется, либо при помощи компьютерной системы тестирования, либо с использованием выданных задач на бумажном носителе. Время решения задачи 30 мин. Затем экзаменатором осуществляется проверка решения задачи, и выставляется оценка согласно методике выставления оценки при проведении промежуточной аттестации.

Защита курсового проекта осуществляется согласно требованиям, предъявляемым к работе, описанным в методических материалах. Примерное время защиты на одного студента составляет 20 мин.

8 УЧЕБНО МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

8.1 Перечень учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины

Основная литература:

1. Звонцов, И.Ф. [и др.]. Разработка управляющих программ для оборудования с ЧПУ [Электронный ресурс]: учебник / И.Ф. Звонцов, К.М. Иванов, П.П. Серебренецкий. – Электрон. текстовые, граф. дан. – СПб.: Изд-во Лань, 2017. – 588 с. – ISBN 978-5-8114-2123-7. – Режим доступа:

<https://e.lanbook.com/book/89924>

2. Новокщенов, С.Л. Современные системы управления базами данных в автоматизированном производстве [Электронный ресурс]: учебное пособие

/ С.Л. Новокщенов, М.В. Кондратьев, В.И. Корнеев. – Электрон. текстовые и граф. данные (1,9 Мб). – Воронеж: ФГБОУ ВО «Воронежский государственный технический университет», 2015. – 92 с. – 1 электрон. опт. диск (CD-ROM): цв. – Режим доступа:

<http://bibl.cchgeu.ru/MarcWeb2/Download.asp?type=2&filename=%D0%A1%D0%A1%D0%A3%D0%91%D0%94%D0%B2%D0%90%D0%9F%20%D0%A3%D0%9F.doc&reserved=%D0%A1%D0%A1%D0%A3%D0%91%D0%94%D0%B2%D0%90%D0%9F%20%D0%A3%D0%9F>

Дополнительная литература:

3. Жачкин, С.Ю. Процессы и операции формообразования [Электронный ресурс]: учеб. пособие / С.Ю. Жачкин, В.М. Пачевский. – Электрон. текстовые, граф. дан. (3,73Мб). – Воронеж: ВГТУ, 2013. – 179 с., (10 уч.– изд. л.). – 1 диск. – Режим

доступа:

<http://bibl.cchgeu.ru/MarcWeb2/Download.asp?type=2&filename=%D0%9F%D0%B8%D0%9E%D0%A42013.doc&reserved=%D0%9F%D0%B8%D0%9E%D0%A42013>

4. Смоленцев, Е.В. САПР в машиностроении (CAD/CAM/CAE - системы) [Электронный ресурс] : Курс лекций: Учеб. пособие. - Электрон. текстовые, граф. дан. (817Кб). - Воронеж : ГОУВПО "Воронежский государственный технический университет", 2010. - 1 файл. - 30-00. – режим доступа:

<http://bibl.cchgeu.ru/MarcWeb2/Download.asp?type=2&filename=%D0%A1%D0%90%D0%9F%D0%A0%20%D0%B2%20%D0%BC%D1%81%20%D0%BB%D0%B5%D0%BA%D1%86%D0%B8%D0%B8.doc&reserved=%D0%A1%D0%90%D0%9F%D0%A0%20%D0%B2%20%D0%BC%D1%81%20%D0%BB%D0%B5%D0%BA%D1%86%D0%B8%D0%B8>

5. МУ к выполнению лабораторных работ по дисциплине «Технологии автоматизированных машиностроительных производств» для студентов направления подготовки бакалавров 15.03.01 «Машиностроение» (профиль «Технологии, оборудование и автоматизация машиностроительных производств») всех форм обучения / ФГБОУ ВО «ВГТУ»; сост. Ю.Э. Симонова. – Воронеж, 2015. – 36 с. – Изд. № 488-2015. – Режим доступа: [лртамп](#)

6. Методические указания к выполнению лабораторных и практических работ по дисциплине «Системы управления и программирование оборудования с ЧПУ» для студентов направления подготовки бакалавров 15.03.01. «Машиностроение» (профиль «Технологии, оборудование и автоматизация машиностроительных производств») всех форм обучения/ ФГБОУ ВПО «Воронежский государственный технический университет»; сост. М.В. Кондратьев – Электрон. текстовые, граф. дан.– Воронеж: ВГТУ, 2021. – Изд. № 448-2021. – Режим доступа: [448-2021 СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ И ПРОГРАММИРОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ С ЧПУ](#)

7. Методические указания к выполнению лабораторных и практических работ по дисциплине «САПР технологических процессов» для студентов направления подготовки бакалавров 15.03.01. «Машиностроение» (профиль

«Технологии, оборудование и автоматизация машиностроительных производств») очной и заочной форм обучения / ФГБОУ ВПО «Воронежский государственный технический университет»; сост. С. Л. Новокшенов, М. В. Кондратьев – Электрон. текстовые, граф. дан.– Воронеж: ВГТУ, 2021. – Изд. № 449-2021. – Режим доступа: [449-2021 САПР ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ](#)

8. Методические рекомендации к организации образовательной деятельности в форме практической подготовки обучающихся при реализации дисциплин (модулей) для студентов направления 15.03.01 «Машиностроение» (профиль «Технологии, оборудование и автоматизация машиностроительных производств») всех форм обучения / ФГБОУ ВО «Воронежский государственный технический университет»; сост.: О. И. Попова, М. И. Попова. Воронеж: Изд-во ВГТУ, 2021. Изд. № 368-2021. 21 с. – Режим доступа: [368-2021 МАШИНОСТРОЕНИЕ ПРАКТИКА БФ](#)

8.2 Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине (модулю), включая перечень лицензионного программного обеспечения, ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», современных профессиональных баз данных и информационных справочных систем

Перечень ПО, включая перечень лицензионного программного обеспечения:

Microsoft Office 64-bit ;
ОС Windows 7 Pro;
КОМПАС 3D;
PDFCreator;
SprutCAM 11 “Мастер”;
SprutCAM 11 «Кинематическая схема 3х фрезерного станка EMCO CONCEPT MILL 55 + постпроцессор»;
NX Academic Perpetual License;
Google Chrome;
Mozilla Firefox 81.0 (x64 ru)

Ресурс информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»
<http://www.edu.ru/>

Образовательный портал ВГТУ

Информационная справочная система
<http://window.edu.ru>
<https://wiki.cchgeu.ru/>
Электронный каталог научной библиотеки:
<https://cchgeu.ru/university/elektronnyy-katalog/>

Современные профессиональные базы данных

Ресурс машиностроения

Адрес ресурса: <http://www.i-mash.ru/>

Портал машиностроения

Адрес ресурса: <http://www.mashportal.ru/main.aspx>

Портал Машиностроение

Адрес ресурса: <http://omashinostroenie.com/>

Машиностроение: сетевой электронный журнал

Адрес ресурса: <http://indust-engineering.ru/archives-rus.html>

Библиотека Машиностроителя

Адрес ресурса: <https://lib-bkm.ru/14518>

инженерный портал В масштабе

Адрес ресурса: <https://vmasshtabe.ru/category/mashinostroenie-i-mehanika>

9 МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БАЗА, НЕОБХОДИМАЯ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

Для проведения обучения по дисциплине используется:

Учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа, семинарского типа, курсового проектирования (выполнения курсовых работ), групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации. Оборудование: персональный компьютер с установленным ПО, подключенный к сети Интернет; доска магнитно-маркерная; мультимедийный проектор; экран переносной; переносные колонки; переносной микрофон; учебно-наглядные пособия, обеспечивающие тематические иллюстрации, соответствующие рабочей программе дисциплины.

Компьютерный класс, учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа, курсового проектирования (выполнения курсовых работ), групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации. Оборудование: персональные компьютеры с установленным ПО, подключенные к сети Интернет; доска магнитно-маркерная поворотная; учебно-наглядные пособия, обеспечивающие тематические иллюстрации, соответствующие рабочей программе дисциплины.

Мастерская токарно-фрезерная с участком станков с ЧПУ, учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа, курсового проектирования (выполнения курсовых работ), групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации. Оборудование: вертикально-фрезерный обрабатывающий центр VF-3ВНЕ; токарно-револьверный центр с ЧПУ SL-40НЕ; ноутбук, учебно-наглядные пособия, обеспечивающие тематические иллюстрации, соответствующие рабочей программе дисциплины.

Помещение для самостоятельной работы. Библиотека (Читальный зал) с возможностью подключения к сети "Интернет" и обеспечением доступа в

электронную информационно-образовательную среду. Оборудование: персональные компьютеры с установленным ПО, подключенные к сети интернет; принтер; магнитно-маркерная доска.

10 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

По дисциплине «Системы управления и программирование оборудования с ЧПУ» читаются лекции, проводятся лабораторные занятия, выполняется курсовой проект.

Основой изучения дисциплины являются лекции, на которых излагаются наиболее существенные и трудные вопросы, а также вопросы, не нашедшие отражения в учебной литературе.

Лабораторные занятия направлены на приобретение практических навыков использования САПР при проектировании деталей и узлов машин, программировании оборудования и изучение систем управления технологическими процессами.

Практические занятия направлены на выполнение расчетов режимов резания.

Большое значение по закреплению и совершенствованию знаний имеет самостоятельная работа студентов. Информацию о видах самостоятельной работы студенты получают на занятиях.

Методика выполнения курсового проекта изложена в учебно-методическом пособии. Выполнять этапы курсового проекта должны своевременно и в установленные сроки.

Контроль усвоения материала дисциплины производится проверкой курсового проекта, защитой курсового проекта.

Освоение дисциплины оценивается на зачете с оценкой.

Вид учебных занятий	Деятельность студента
Лекция	Написание конспекта лекций: - кратко, схематично, последовательно фиксировать основные положения, выводы, формулировки, обобщения; - помечать важные мысли, выделять ключевые слова, термины. Проверка терминов, понятий с помощью энциклопедий, словарей, справочников с выписыванием толкований в тетрадь. Обозначение вопросов, терминов, материала, которые вызывают трудности, поиск ответов в рекомендуемой литературе. Если самостоятельно не удастся разобраться в материале, необходимо сформулировать вопрос и задать преподавателю на лекции или на практическом занятии.
Лабораторная работа	Лабораторные работы позволяют научиться применять теоретические знания, полученные на лекции при решении

	конкретных задач. Чтобы наиболее рационально и полно использовать все возможности лабораторных работ для подготовки к ним необходимо: разобрать лекцию по соответствующей теме, ознакомиться с соответствующим разделом учебника, проработать дополнительную литературу и источники, решить задачи и выполнить другие письменные задания.
Практическое занятие	Конспектирование рекомендуемых источников. Работа с конспектом лекций, подготовка ответов к контрольным вопросам, просмотр рекомендуемой литературы. Прослушивание аудио- и видеозаписей по заданной теме, выполнение расчетно-графических заданий, решение задач по алгоритму.
Самостоятельная работа	Самостоятельная работа студентов способствует глубокому усвоению учебного материала и развитию навыков самообразования. Самостоятельная работа предполагает следующие составляющие: -работа с текстами: учебниками, справочниками, дополнительной литературой, а также проработка конспектов лекций; -выполнение домашних заданий и расчетов; -работа над темами для самостоятельного изучения; -участие в работе студенческих научных конференций, олимпиад.
Подготовка к промежуточной аттестации	При подготовке к промежуточной аттестации необходимо ориентироваться на конспекты лекций, рекомендуемую литературу и решение задач на практических занятиях. Работа обучающегося при подготовке к промежуточной аттестации должна включать: изучение учебных вопросов; распределение времени на подготовку; консультирование у преподавателя по трудно усвояемым вопросам; рассмотрение наиболее сложных из них в дополнительной литературе, или других информационных источниках, предложенных преподавателем.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ п/п	Перечень вносимых изменений	Дата внесения изменений	Подпись заведующего кафедрой, ответственной за реализацию ОПОП
1	Актуализирован раздел 8.2 в части состава используемого лицензионного программного обеспечения, современных профессиональных баз данных и справочных информационных систем	31.08.2020	
2	Актуализирован раздел 8.2 в части состава используемого лицензионного программного обеспечения, современных профессиональных баз данных и справочных информационных систем	31.08.2021	