



Министерство образования Иркутской области
ГБПОУИО «Иркутский авиационный техникум»

Утверждаю

Зам. директора по УР

Коробкова Е.А.

«31» августа 2023 г.

КАЛЕНДАРНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН
на 2023 - 2024 учебный год

Специальности	15.02.08 Технология машиностроения		
Наименование	МДК.01.02 Системы автоматизированного проектирования и программирования в машиностроении		
Курс и группа	4 курс ТМ-20-1		
Семестр	7		
Преподаватель (ФИО)	Кусакин Святослав Львович		
Обязательная аудиторная нагрузка на МДК МДК	44	час	
В том числе:			
теоретических занятий	0	час	
лабораторных работ	0	час	
практических занятий	44	час	
консультаций по курсовому проектированию	0	час	

Проверил _____ Филиппова Т.Ф. 31.08.2023

№	Вид занятия	Наименование разделов, тем, СРС	Кол-во	Домашнее задание
Раздел 1. Применение CAD систем в машиностроении				
Тема 1.1. Подготовка технологической документации				
1-4	практическое занятие	Разработка технологического процесса детали обработки детали в САПР ТП.	4	Выполнить разработку маршрутного ТП: ☐ Заполнен код, наименование оборудования и информация по трудозатратам ☐ Заполнены номер цеха, участка, рабочего места, где выполняется операция, номер операции, код и наименование операции ☐ Заполнено обозначение документов, применяемых при выполнении операции ☐ Заполнена информация по комплектации изделия (сборочной единицы) составными частями с указанием наименования деталей, сборочных единиц, их обозначений, обозначения подразделений, откуда поступают комплектующие составные части, кода единицы величины, единицы нормирования, количества на изделие и нормы расхода ☐ Заполнена информация о применяемом основном материале и исходной заготовке, информация о применяемых вспомогательных и комплектующих материалах с указанием наименования и кода материала, обозначения подразделений, откуда поступают материалы, кода единицы величины, единицы нормирования, количества на изделие и нормы расхода

5-8	практическое занятие	Практическая работа №7. Разработка технологического процесса авиационной детали обработки детали в САПР ТП.	4	Выполнить разработку операционного ТП: ☐ Заполнено наименование изделия ☐ Заполнено обозначение изделия ☐ Заполнено обозначение документа ☐ Заполнена ФИО разработчика ☐ Заполнена ФИО проверяющего ☐ Заполнен номер цеха и участка ☐ Заполнен номера операции ☐ Заполнено наименование операции ☐ Заполнена марки материала ☐ Заполнена твердость материала ☐ Заполнены единица величины и массы детали (ЕВ, МД) ☐ Заполнены габаритные размеры заготовки ☐ Заполнена масса заготовки (МЗ) ☐ Заполнено количество одновременно изготавливаемых деталей ☐ Заполнена марка оборудования ☐ Заполнен номер программы (если операция программная с ЧПУ) ☐ Заполнена марка СОЖ ☐ Заполнена позиция инструмента (для программной) ☐ Заполнены содержание операции (перехода) согласно ГОСТ ☐ Заполнена описание применяемого инструмента (маркировка, описание параметров, маркировка режущей части, адаптеров, патронов, цанг) ☐ Заполнены технологические режимы операций (перехода) согласно ГОСТ ☐ Заполнена информация о применяемой при выполнении операции технологической оснастке ☐ Заполнены все нормы времени
-----	----------------------	---	---	---

Раздел 2. Применение САМ систем в машиностроении

Тема 2.1. Общие принципы разработки и внедрения УП

9-12	практическое занятие	Этапы разработки управляющих программ с применением САПР.	4	Оформить контрольные карты для ТП: ☐ Заполнено наименование изделия ☐ Заполнено обозначение изделия ☐ Заполнено обозначение документа ☐ Заполнена ФИО разработчика ☐ Заполнена ФИО проверяющего ☐ Заполнен номер цеха и участка ☐ Заполнен номера операции ☐ Заполнено наименование операции ☐ Заполнена марки материала ☐ Заполнены массы детали (МД) ☐ Заполнено количество проверяемых деталей ☐ Описаны тип, вид, марка и параметры оборудования операции ☐ Заполнены содержание операции (перехода) согласно ГОСТ ☐ Описаны контролируемые размеры ☐ Проставлены допуски к контролируемым размерам ☐ Описаны тип, вид, марка и параметры контрольного инструмента согласно ГОСТ ☐ Заполнены все нормы времени
------	----------------------	---	---	---

13-16	практическое занятие	Модуль САМ. Запуск NX CAM и главное окно. Создание нового проекта. Инициализация. Подготовка модели к обработке. Создание нового проекта. Анализ геометрии. Создание и редактирование родительских групп. Создание операций. Проверка программ.	4	Оформить Карту эскизов: ☐ Заполнено наименование изделия ☐ Заполнено обозначение изделия ☐ Заполнена ФИО разработчика ☐ Заполнена ФИО проверяющего ☐ Показано базирование заготовки ☐ Показано крепление детали ☐ Показаны обрабатываемые поверхности детали толстыми линиями ☐ Показаны маркеры ко всем обрабатываемым поверхностям детали ☐ Расставлены получаемые размеры ☐ Расставлены допуски к размерам ☐ Показано необходимое и достаточное количество видов детали для понимания обработки
Тема 2.2. Модули применяемые для разных видов обработки				
17-20	практическое занятие	Черновая обработка - операция CAVITY_MILL. Уровни резания и шаблон резания. Параметры резания. Вспомогательные перемещения. Скорости и подачи. Операция CAVITY_MILL - доработка.	4	
21-24	практическое занятие	Практическая работа №8. Разработка исходной программы в системе САПР. Проектирование черновой обработки простой детали на станке с ЧПУ.	4	Доработать пояснительную записку на КП МДК.01.01
25-28	практическое занятие	Модуль САМ. Обработка с использованием границ - PLANAR_MILL. Обработка контуров. Обработка с использованием границ - PLANAR_MILL. Обработка тел на основе границ. Коррекция инструмента. Применение модуля FIXED CONTOUR.	4	Доработать пояснительную записку на КП МДК.01.01
29-32	практическое занятие	Практическая работа №8. Разработка исходной программы в системе САПР. Проектирование обработки на станке с ЧПУ с использованием границ для простой детали. Применение модуля FIXED CONTOUR.	4	
33-34	практическое занятие	Использование операций типа Drill.	2	Доработать пояснительную записку на КП МДК.01.01
35-38	практическое занятие	Практическая работа №8. Разработка исходной программы в системе САПР. Проектирование операций типа Drill.	4	
39-42	практическое занятие	Практическая работа №9. Имитация обработки многосторонней детали на обучающих консолях.	4	
43-44	практическое занятие	Зачетное занятие. Защита практических работ.	2	
Всего:			44	

ИСТОЧНИКИ

1. [основная] Лебедев Л.В. Курсовое проектирование по технологии машиностроения : учебное пособие / Л.В. Лебедев и др.. - 2-е изд., стер.. - Старый Оскол : ТНТ, 2018. - 424 с.
2. [основная] Технология производства и автоматизированное проектирование технологических процессов машиностроения : учебник / В.А. Тимирязев, А.Г. Схиртладзе, Н.П. Солнышкин и др.. - Старый Оскол : ТНТ, 2018. - 320 с.

3. [основная] Горохов В.А. Проектирование технологической оснастки : учебник / В.А. Горохов, А.Г. Схиртладзе. - 2-е изд., стер.. - Старый Оскол : ТНТ, 2018. - 432 с.
4. [основная] Учебное пособие содержит сведения о программировании фрезерной обработки на станках с ЧПУ. Множество фрагментов управляющих программ для станков с ЧПУ облегчает самостоятельное изучение материала пособия. Учебное пособие предназначено для студентов, обучающихся по программам высшего профессионального образования бакалавриата и магистратуры по направлениям подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, 15.04.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств и 15.03.06 Мехатроника и робототехника. Учебное пособие также может быть рекомендовано обучающимся на курсах повышения квалификации по программе «Системы числового программного управления металлообрабатывающих станков».
5. [основная] Горохов В.А., Схиртладзе А.Г. Проектирование и расчет приспособлений : учебник / В.А. Горохов, А.Г. Схиртладзе. - Старый Оскол : ТНТ, 2018. - 304 с.
6. [основная] В учебном пособии рассмотрены вопросы обучения основам программирования токарной обработки деталей на станках с ЧПУ в системе «Sinumerik», в том числе обучение программированию с использованием универсального учебного комплекса. Учебное пособие предназначено для студентов, обучающихся по программам высшего образования по направлению подготовки 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств».
7. [основная] Поляков, А. Н. Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением. Система NX. Фрезерование. В 2 частях. Ч. 1 : учебное пособие для СПО / А. Н. Поляков, И. П. Никитина, И. О. Гончаров. — Саратов : Профобразование, 2020. — 171 с. — ISBN 978-5-4488-0583-7. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/92157.html>. — Режим доступа: для авторизир. пользователей
8. [основная] Поляков, А. Н. Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением. Система NX. В 2 частях. Ч. 2 : учебное пособие для СПО / А. Н. Поляков, И. П. Никитина, И. О. Гончаров. — Саратов : Профобразование, 2020. — 118 с. — ISBN 978-5-4488-0584-4. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: <https://www.iprbookshop.ru/92158.html>. — Режим доступа: для авторизир. пользователей
9. [основная] Соответствует требованиям типовой учебной программы. Приведены системы программного управления и методы разработки маршрутных и операционных технологических процессов обработки деталей на станках с ПУ. Рассмотрено программирование механической обработки на металлорежущих станках с программным управлением. Для учащихся учреждений профессионального образования, операторов станков с программным управлением. Также может быть полезно рабочим в повышении квалификации.