

**Контрольно-оценочные средства для проведения текущего
контроля
по МДК.01.02 Управляющие программы для обработки
заготовок на металлорежущем и аддитивном оборудовании
(4 курс, 8 семестр 2024-2025 уч. г.)**

Текущий контроль №1

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Практическая работа с использованием ИКТ

Задание №1

Выполнить тестовое задание по тематике "Методика проектирование УП в САПР NX" состоящее из 1 разделов по 8 вопросов. На тестирование дается 5 минут.

1. Какие элементы входят в родительские группы?
2. Расставьте правильно этапы проектирования УП в САПР NX
3. Сколько всего существует родительских групп?
4. На каком этапе производится описание установов обработки?
5. Какая родительская группа отвечает за описание установов обработки?
6. Какая родительская группа отвечает за описание инструмента для УП?
7. В какой родительской группе мы определяем вид обработки?
 1. Чистовая
 2. Получистовая
 3. Черновая
8. Какая родительская группа отвечает за описание заготовки и ее вида?

Оценка	Показатели оценки
5	Дано то 80-100% правильных ответов.
4	Дано то 60-80% правильных ответов.
3	Дано то 40-60% правильных ответов.

Задание №2

Оценка	Показатели оценки
	Составить УП с использованием САПР (Siemens NX).

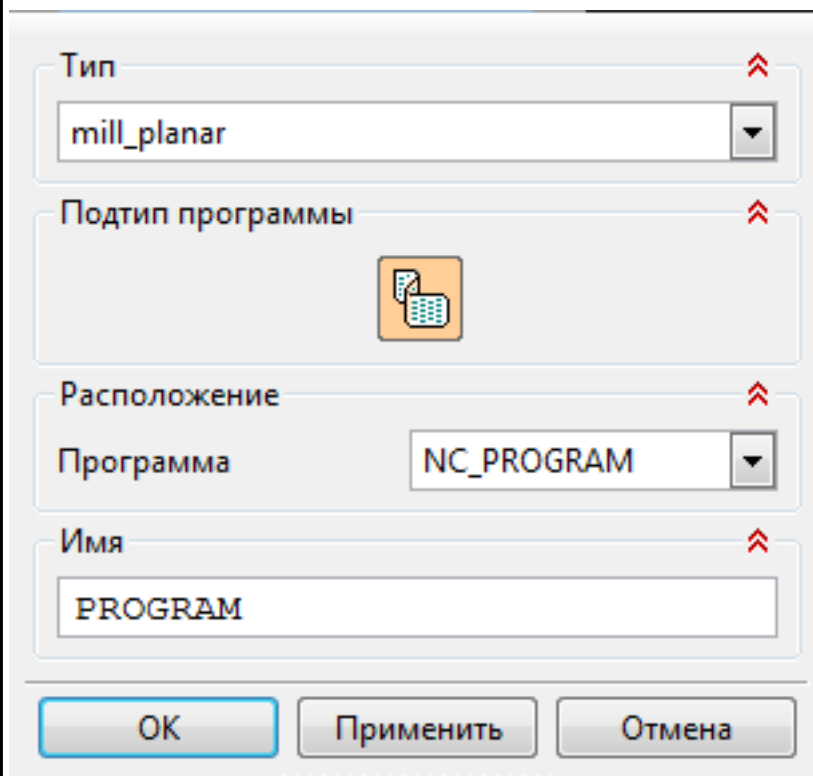
5

Во всех пунктах проектирования программы допущено не более 5 ошибок (на все восемь разделов).

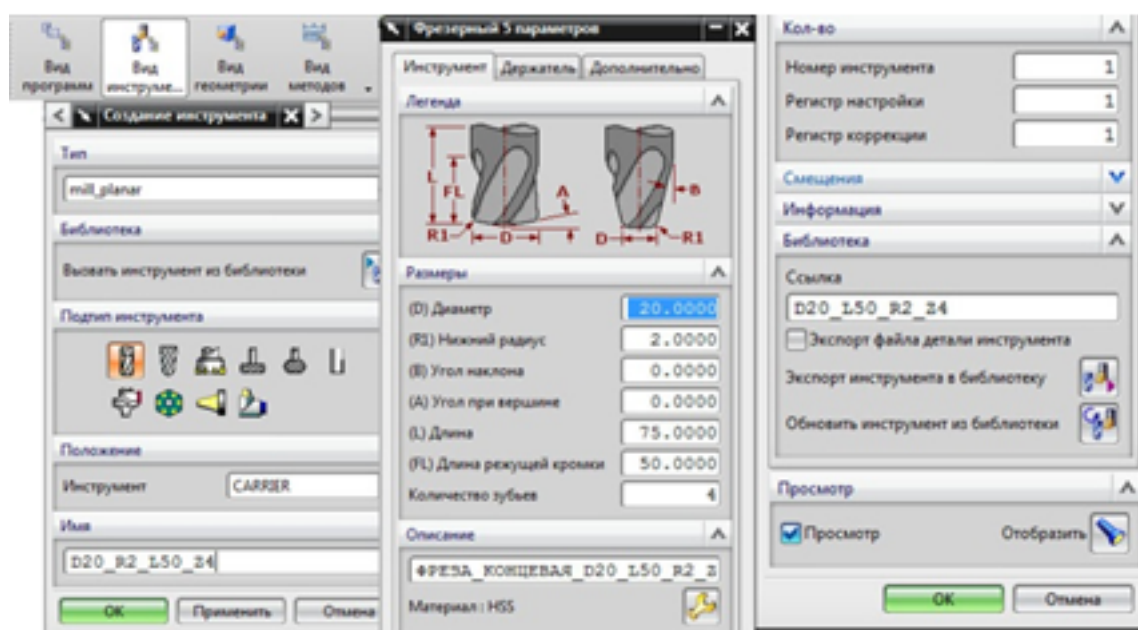
Порядок выполнения:

Подготовка модели к использованию в модуле «Обработка»;

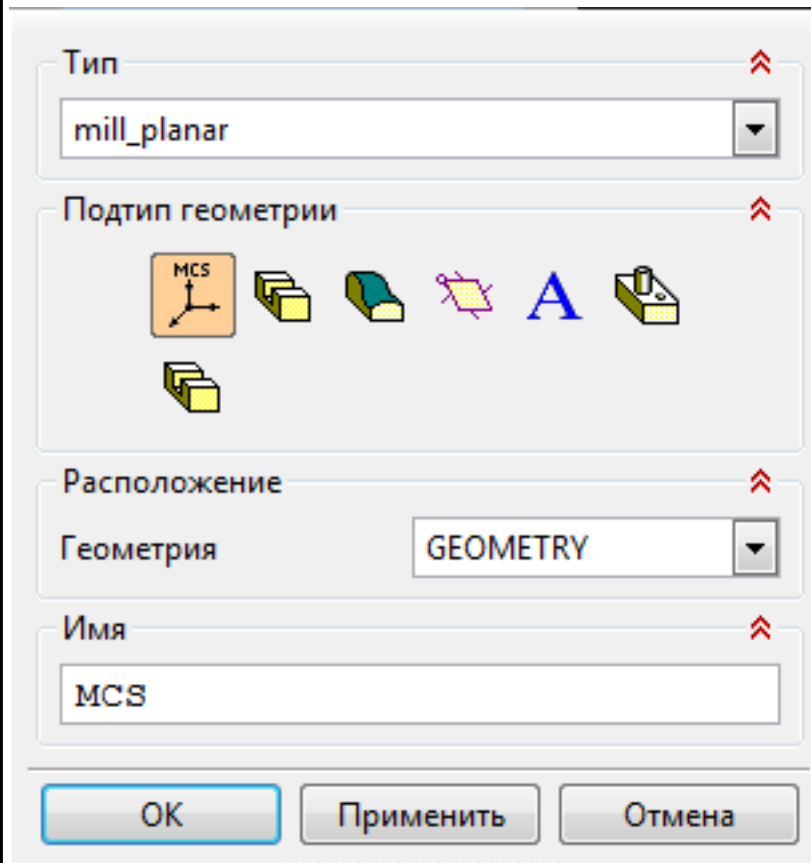
Создание программы и присвоение ей имени;



Описание инструмента применяемого для обработки в программы (из практической №4).



Назначение системы координат геометрии детали и заготовки.



Назначение геометрии заготовки.

Назначение контрольной геометрии.

Настройка установов детали или местных систем координат.

Настройка геометрии безопасности и ее параметров.


Назначение материала обрабатываемой детали.

Определение параметров методов обработки.

Тип ⤴

mill_planar ▼

Подтип метода ⤴



Расположение ⤴

Метод ▼

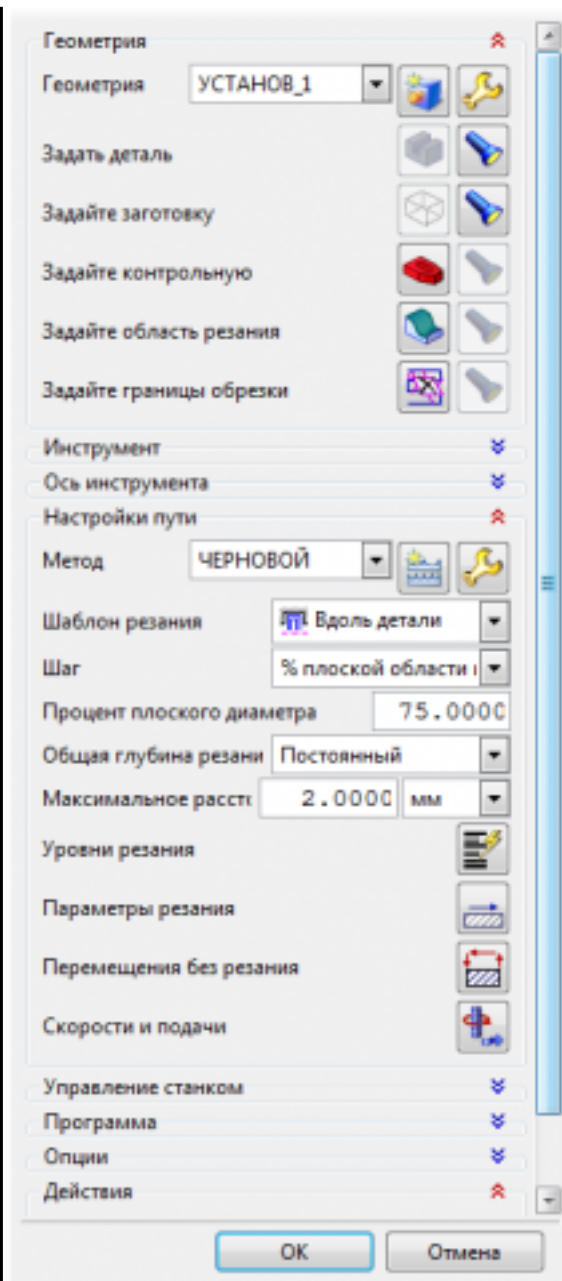
METHOD

Имя ⤴

MILL_METHOD

OK Применить Отмена

Создание операции обработки



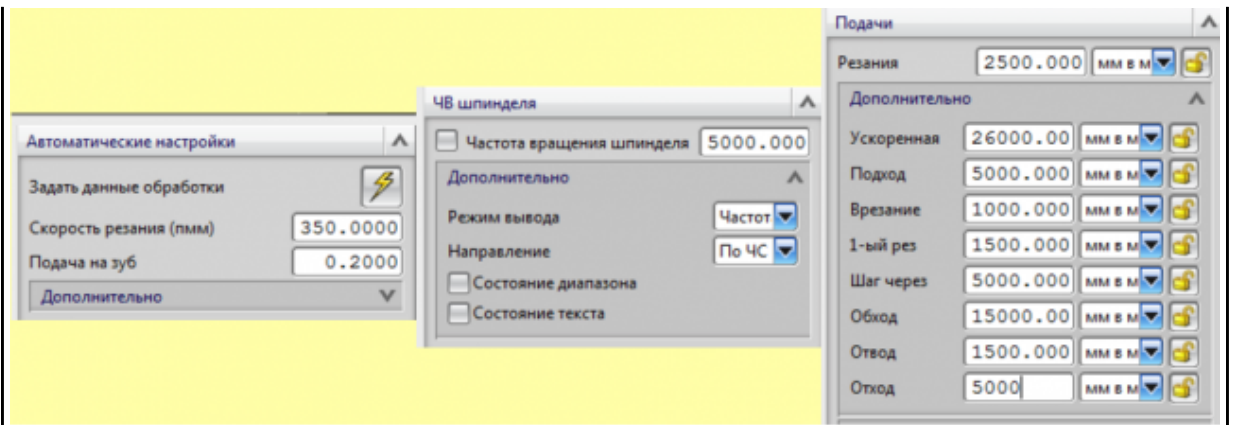
Определение шаблона резания.

Определение глубины и ширины резания.

Определение уровней обработки.

Назначение подходов и отходов и перемещений без резания.

Назначение и расчет режимов резания.



Генерация пути движения фрезы и визуализация обработки.

Выполнить Постпроцессирование и получения файла УП.

4	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более 7 ошибок (на все восемь разделов).
3	Во всех пунктах проектирования программы допущено более 8 ошибок но менее 10 (на все восемь разделов).

Текущий контроль №2

Форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Описательная часть: Контроль в электронном виде

Задание №1

Перечислить порядок разработки технологического процесса.

Оценка

Показатели оценки

--	--

5	<ol style="list-style-type: none"> 1. Входной контроль заготовки. 2. Разметка базовых поверхностей. 3. Обработка базовых поверхностей. 4. Слесарная операция. 5. Контрольная. 6. Обработка первой стороны детали на оборудовании с ЧПУ. 7. Слесарная операция. 8. Контрольная. 9. Обработка второй стороны детали на оборудовании с ЧПУ. 10. Слесарная операция. 11. Контрольная. 12. Доводочные операции. 13. Слесарная операция. 14. Контрольная. 15. Транспортная в цех покрытия. 16. Контрольная. 17. Контрольная. 18. Маркировочная. <p>Все этапы перечислены верно и в правильном порядке.</p>
4	Все этапы перечислены верно но некоторые этапы перепутаны.
3	Перечислены не все этапы и некоторые перепутаны.

Задание №2

Оценка	Показатели оценки
	<p>Провести контроль УН по следующим критериям.</p>

5	<p>Визуальный контроль обработки:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Зарезы на детали; 2. Не до обработка детали; 3. Обработка наклонных поверхностей снизу в верх; 4. Отсутствие столкновений при обходах и переходах; 5. Врезание в деталь на рабочем ходу; 6. Врезания в карманы, полки и уступы с крайних слоев заготовки от середины к ребрам или стенкам; 7. Врезания в колодцы и окна по спирали от середины к краю; 8. Врезание в колодцы и окна в заранее засверленные отверстия в середине; 9. Обработка внутреннего контура против часовой стрелки; 10. Обработка наружного контура по часовой стрелки; 11. Обработку отверстий сверлением. Сперва центровочным сверлом, потом сверлим основным. 12. Глубокие отверстия сверлятся методом обработки глубоких отверстий в несколько этапов. <p>При отсутствии замечаний по всем 12 пунктам.</p>
4	Есть замечания не более чем по двум пунктам.
3	Есть замечания не более чем по трем пунктам.

Задание №3

Оценка	Показатели оценки
	<p>Провести контроль УН по следующим критериям.</p>

5	<p>Визуальный контроль обработки:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Зарезы на детали; 2. Не до обработка детали; 3. Обработка наклонных поверхностей снизу в верх; 4. Отсутствие столкновений при обходах и переходах; 5. Врезание в деталь на рабочем ходу; 6. Врезания в карманы, полки и уступы с крайних слоев заготовки от середины к ребрам или стенкам; 7. Врезания в колодцы и окна по спирали от середины к краю; 8. Врезание в колодцы и окна в заранее засверленные отверстия в середине; 9. Обработка внутреннего контура против часовой стрелки; 10. Обработка наружного контура по часовой стрелки; 11. Обработку отверстий сверлением. Сперва центровочным сверлом, потом сверлим основным. 12. Глубокие отверстия сверлятся методом обработки глубоких отверстий в несколько этапов. <p>При отсутствии замечаний по всем 12 пунктам.</p>
4	Есть замечания не более чем по двум пунктам.
3	Есть замечания не более чем по трем пунктам.

Задание №4

Оценка	Показатели оценки
	<p>Провести контроль УН по следующим критериям.</p>

5	<p>Визуальный контроль обработки:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Зарезы на детали; 2. Не до обработка детали; 3. Обработка наклонных поверхностей снизу в верх; 4. Отсутствие столкновений при обходах и переходах; 5. Врезание в деталь на рабочем ходу; 6. Врезания в карманы, полки и уступы с крайних слоев заготовки от середины к ребрам или стенкам; 7. Врезания в колодцы и окна по спирали от середины к краю; 8. Врезание в колодцы и окна в заранее засверленные отверстия в середине; 9. Обработка внутреннего контура против часовой стрелки; 10. Обработка наружного контура по часовой стрелки; 11. Обработку отверстий сверлением. Сперва центровочным сверлом, потом сверлим основным. 12. Глубокие отверстия сверлятся методом обработки глубоких отверстий в несколько этапов. <p>При отсутствии замечаний по всем 12 пунктам.</p>
4	Есть замечания не более чем по двум пунктам.
3	Есть замечания не более чем по трем пунктам.

Задание №5

Оценка	Показатели оценки
5	<p>Перечислить порядок разработки УП в САПР (Siemens NX).</p> <p>Названы правильно все этапы разработки:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Подготовка модели к использованию в модуле «САМ». 2. Создание программы и присвоение ей имени. 3. Описание инструмента применяемого для обработки в программы (из практической №4). 4. Назначение системы координат геометрии детали и заготовки. 5. Определение параметров методов обработки. 6. Создание операции обработки 7. Генерация пути движения фрезы и визуализация обработки. 8. Выполнить Постпроцессирование и получения файла УП.
4	Все этапы названы правильно но перепутан порядок.
3	Пропущен один из этапов разработки и перепутан порядок .

Задание №6

Выполнить тестовое задание по тематике "Методика проектирование УП в САПР NX" состоящее из 1 разделов по 8 вопросов. На тестирование дается 5 минут.

1. Какие элементы входят в родительские группы?
2. Расставьте правильно этапы проектирования УП в САПР NX
3. Сколько всего существует родительских групп?
4. На каком этапе производится описание установов обработки?
5. Какая родительская группа отвечает за описание установов обработки?
6. Какая родительская группа отвечает за описание инструмента для УП?
7. В какой родительской группе мы определяем вид обработки?
 1. Чистовая
 2. Получистовая
 3. Черновая
8. Какая родительская группа отвечает за описание заготовки и ее вида?

Оценка	Показатели оценки
5	Дано то 80-100% правильных ответов.
4	Дано то 60-80% правильных ответов.
3	Дано то 40-60% правильных ответов.

Задание №7

Выполнить тестовое задание по тематике "Система управления станка", состоящее из 1 разделов по 10 вопросов. На тестирование дается 10 минут.

1. Какие клавиши относятся к функциональным?
2. Сколько клавиш в цифровом блоке?
3. Какие клавиши входят в алфавитный блок?
4. какие клавиши за что отвечают в блоке "горячих клавиш"?
5. Чему соответствуют клавиши режимов?
6. сколько клавиш функций станка?
7. За что отвечают показанные клавиши?
8. какой клавишей вызывается Основное меню?
9. В какой области экрана указывается индикация режима работы станка?
10. Где показывается область управления?

Оценка	Показатели оценки
5	Дано то 80-100% правильных ответов.
4	Дано то 60-80% правильных ответов.
3	Дано то 40-60% правильных ответов.

Задание №8

Составить Оценка	УП с использованием САПР (Siemens NX). Показатели оценки
5	<p>Во всех пунктах проектирования программы допущено не более 5 ошибок (на все восемь разделов).</p> <ol style="list-style-type: none">1. Подготовка модели к использованию в модуле «Обработка».2. Создание программы и присвоение ей имени.3. Описание инструмента применяемого для обработки в программы (из практической №4).4. Назначение системы координат геометрии детали и заготовки.<ol style="list-style-type: none">1. Назначение материала обрабатываемой детали.2. Настройка геометрии безопасности и ее параметров.3. Настройка установов детали или местных систем координат.4. Назначение контрольной геометрии.5. Назначение геометрии заготовки.5. Определение параметров методов обработки.6. Создание операции обработки<ol style="list-style-type: none">1. Назначение и расчет режимов резания2. Назначение подходов и отходов и перемещений без резания3. Определение уровней обработки4. Определение глубины и ширины резания5. Определение шаблона резания7. Генерация пути движения фрезы и визуализация обработки.8. Выполнить Постпроцессирование и получения файла УП.
4	<p>Во всех пунктах проектирования программы допущено не более 7 ошибок (на все восемь разделов).</p>
3	<p>Во всех пунктах проектирования программы допущено более 8 ошибок но менее 10 (на все восемь разделов).</p>