



Министерство образования Иркутской области
Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение Иркутской области
«Иркутский авиационный техникум»

СОГЛАСОВАНО

Зам. генерального директора по
техническому развитию АО
"ИРЗ"

/Максименко Д.В./
(подпись)

СОГЛАСОВАНО

Начальник отдела подготовки
АО кадров ИАЗ - филиал
"Корпорация "Иркут"

/Русяев М.Ю./
(подпись)

УТВЕРЖДАЮ

Директор
ПАО ГБПОУИО «ИАТ»

/Якубовский А.Н.
«31» мая 2022 г.

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ

ПМ.02 Разработка управляющих программ для станков с числовым программным
управлением

профессии

15.01.32 Оператор станков с программным управлением

Рассмотрена
цикловой комиссией
ОСПУ протокол №15 от
25.05.2022 г.

Председатель ЦК

 /С.Л. Кусакин /

№	Разработчик ФИО
1	Кусакин Святослав Львович
2	Степанов Сергей Леонидович

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Область применения фонда оценочных средств (ФОС)

ФОС профессионального модуля – является частью образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО по профессии

15.01.32 Оператор станков с программным управлением

в части освоения основного вида деятельности:

Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением

и соответствующих профессиональных компетенций (ПК):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

1.2 Цели и задачи модуля – требования к результатам освоения модуля

С целью овладения указанным основным видом деятельности и соответствующими профессиональными компетенциями обучающийся в ходе освоения профессионального модуля должен:

Результаты освоения профессионального модуля	№ результата	Формируемый результат
Знать	1.1	устройство и принципы работы металлорежущих станков с программным управлением, правила подналадки и наладки;
	1.2	устройство, назначение и правила применения приспособлений и оснастки;
	1.3	устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом;
	1.4	правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка;
	1.5	методы разработки технологического процесса изготовления деталей на станках с числовым программным управлением (далее - ЧПУ);
	1.6	теорию программирования станков с ЧПУ с использованием G-кода;

	1.7	приемы программирования одной или более систем ЧПУ;
	1.8	приемы работы в CAD/CAM системах;
	1.9	порядок заполнения и чтения операционной карты работы станка с ЧПУ;
	1.10	способы использования (корректировки) существующих программ для выполнения задания по изготовлению детали;
Уметь	2.1	читать и применять техническую документацию при выполнении работ;
	2.2	разрабатывать маршрут технологического процесса обработки с выбором режущих и вспомогательных инструментов, станочных приспособлений, с разработкой технических условий на исходную заготовку;
	2.3	устанавливать оптимальный режим резания;
	2.4	анализировать системы ЧПУ станка и подбирать язык программирования;
	2.5	осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM 3 оси;
	2.6	осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM 5 оси;
	2.7	осуществлять написание управляющей программы со стойки станка с ЧПУ;
	2.8	проверять управляющие программы средствами вычислительной техники;
	2.9	кодировать информацию и готовить данные для ввода в станок, записывая их на носитель;
	2.10	разрабатывать карту наладки станка и инструмента;
	2.11	составлять расчетно-технологическую карту с эскизом траектории инструментов;
	2.12	вводить управляющие программы в универсальные ЧПУ станка и контролировать циклы их выполнения при изготовлении деталей;
	2.13	применять методы и приемы отладки программного кода;

	2.14	применять современные компиляторы, отладчики и оптимизаторы программного кода;
	2.15	работать в режиме корректировки управляющей программы
	2.16	составлять программы для измерения деталей с применением протоколирования результатов для фрезерного оборудования с ЧПУ
Иметь практический опыт	3.1	разработке управляющих программ с применением систем автоматического программирования;
	3.2	разработке управляющих программ с применением систем CAD/CAM;
	3.3	выполнении диалогового программирования с пульта управления станком.
Личностные результаты воспитания	4.1	Осознающий себя гражданином и защитником великой страны.
	4.2	Содействующий поддержанию престижа своей профессии, отрасли и образовательной организации.
	4.3	Принимающий цели и задачи научно-технологического, экономического, информационного и социокультурного развития России, готовый работать на их достижение.
	4.4	Управляющий собственным профессиональным развитием, рефлексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности, признающий ценность непрерывного образования.
	4.5	Способный генерировать новые идеи для решения задач цифровой экономики, перестраивать сложившиеся способы решения задач, выдвигать альтернативные варианты действий с целью выработки новых оптимальных алгоритмов; позиционирующий себя в сети как результативный и привлекательный участник трудовых отношений.
	4.6	Самостоятельный и ответственный в принятии решений во всех сферах своей деятельности, готовый к исполнению разнообразных социальных ролей, востребованных бизнесом, обществом и государством.

2. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ МЕЖДИСЦИПЛИНАРНЫХ КУРСОВ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ НА ТЕКУЩЕМ КОНТРОЛЕ

2.1 Результаты освоения МДК.02.01 Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением подлежащие проверке на текущем контроле

2.1.1 Текущий контроль (ТК) № 1

Тема занятия: 1.1.3. Траектория и ее элементы.

Метод и форма контроля: Устный опрос (Опрос)

Вид контроля: Фронтальный

Дидактическая единица: 1.6 теорию программирования станков с ЧПУ с использованием G-кода;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Занятие(-я):

1.1.1. Базовые понятия и определения программирования автоматизированного оборудования.

1.1.2. Системы координат при расчете программ.

Задание №1

Ответить устно на вопросы:

1. Чем станок с ЧПУ отличается от станка с ручным управлением?
2. Каковы преимущества от использования станков с ЧПУ?
3. Какой язык для программирования обработки на станках с ЧПУ применяется?
4. Какую точность позволяют выполнять станки с ЧПУ?
5. Какую шероховатость дает обработка на станках с ЧПУ?
6. Что такое металлорежущее оборудование с ЧПУ?
7. Что такое ЧПУ?
8. Что такое СЧПУ?
9. Что такое программоноситель?

10. Какой G функцией программируется прямоугольная система координат?
11. Какой G функцией программируется цилиндрическая система координат?
12. Какой G функцией программируется сферическая система координат?
13. В чем отличие абсолютной системы координат от относительной системы координат?
14. Какой G функцией программируется абсолютная система координат?
15. Какой G функцией программируется инкрементная система координат?
16. Какой G функцией программируется система в приращениях координат?
17. Что такое координата?
18. Как определяются координаты в абсолютной системе координат?
19. Как расположен шпиндель относительно оси Z?
20. Что определяет нулевая точка детали?
21. Что определяет исходная точка станка?
22. Что такое точка From?
23. Что за функции с G54 по G57 и для чего они нужны?
24. Какой командой отменяется сдвиг нуля?
25. Как определяются координаты в относительной системе координат?
26. Написание управляющей программы ведется от исходной точки или от нулевой точки детали?
27. Что определяет нулевая точка станка?
28. Как нулевая точка станка связана с нулевой точкой детали?

29. С каких функций начинается написание управляющей программы?

30. Что такое управляющая программа?

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дан не четкий и невнятный ответ.
4	Определение раскрыто полностью, но с помощью наводящих вопросов.
5	Ответ дан четко и внятно.

2.1.2 Текущий контроль (ТК) № 2

Тема занятия: 1.2.1. Базирование заготовок и правила применения приспособлений и оснастки.

Метод и форма контроля: Тестирование (Опрос)

Вид контроля: Компьютерное тестирование

Дидактическая единица: 1.6 теорию программирования станков с ЧПУ с использованием G-кода;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Занятие(-я):

1.1.3. Траектория и ее элементы.

1.1.4. Управляющая программа и ее составляющие.

Задание №1

Выполнить тестовое задание состоящее из 5 вопросов, выбранных из 40 возможных. На тестирование дается 15 минут (3 минуты на вопрос).

Вопросы теста:

1. *Что такое Управляющая программа?*
2. *Что такое Числовое программное управление?*
3. *Что такое Система числового программного управления?*
4. *Что такое Кадр управляющей программы?*
5. *Что такое Слово управляющей программы?*
6. *Что такое Формат кадра управляющей программы?*
7. *Что такое Абсолютный размер?*

8. *Что такое Размер в приращении или относительный?*
9. *Что такое Нулевая точка станка?*
10. *Что такое Нулевая точка детали?*
11. *Что такое Коррекция инструмента?*
12. *Что такое Постпроцессор?*
13. *Что такое Центр инструмента?*
14. *Что такое Опорная точка?*
15. *Что такое Эквидистанта?*
16. *Что считается Металлообрабатывающим оборудованием с ЧПУ?*
17. *Что такое программоноситель?*
18. *В чем отличие цилиндрической системы координат от прямоугольной?*
19. *Что такое ЧПУ?*
20. *Что значит подготовительная функция G91?*
21. *Что значит подготовительная функция G90?*
22. *Что значит подготовительная функция G54?*
23. *Что значит подготовительная функция G57?*
24. *Что значит подготовительная функция G53?*
25. *Что значит подготовительная функция G37?*
26. *Что значит подготовительная функция G38?*
27. *Что значит подготовительная функция G1?*
28. *Что значит подготовительная функция G0?*
29. *Что значит подготовительная функция G2?*
30. *Что значит подготовительная функция G3?*
31. *Что значит подготовительная функция G17?*
32. *Что значит подготовительная функция G18?*
33. *Что значит подготовительная функция G19?*
34. *Что такое слово управляющей программы?*
35. *Какой функцией задается абсолютная система отсчета?*
36. *Что такое инкрементная система?*
37. *Какой функцией задается инкрементная система координат?*
38. *Какой функцией задается относительная система координат?*
39. *Как называется участок находящийся между двумя опорными точками?*
40. *Что такое Слово управляющей программы?*

Оценка	Показатели оценки
3	Выполнены 3 задания из 5 возможных.
4	Выполнены 4 задания из 5 возможных.
5	Выполнены 5 задания из 5 возможных.

2.1.3 Текущий контроль (ТК) № 3

Тема занятия: 1.2.6. Составление карты наладки вылета инструмента.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Вид контроля: Индивидуальные задания с применением ИКТ

Дидактическая единица: 1.3 устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Занятие(-я):

1.2.2. Правила выбора инструмента. Выбор инструмента по справочникам.

Задание №1

Произвести идентификацию пяти предложенных режущих инструментов; указать их название, назначение, правила использования.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Все инструменты указаны правильно по всем параметрам.
4	Все инструменты идентифицированы правильно по параметрам некоторых указаны не верно.
3	Один инструмент идентифицирован неправильно и параметрам некоторых указаны не верно.

Дидактическая единица: 1.4 правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Занятие(-я):

1.2.3. Выбор инструмента для обработки детали. Определение параметров режимов резания обработки детали.

1.2.4. Практическая работа №1: «Выбор инструмента для черновой обработки индивидуальной детали. Определение параметров режимов резания обработки детали».

1.2.5. Практическая работа №1: «Выбор инструмента для черновой обработки индивидуальной детали. Определение параметров режимов резания обработки детали».

Задание №1

Опишите какие критерии влияют на выбор режимов резания по справочникам и их назначение.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Названа только часть критериев и их назначений.
4	Названы правильно все критерии, но неверно описаны назначения на некоторые.
5	Названы правильно все критерии и их назначение.

Дидактическая единица: 2.1 читать и применять техническую документацию при выполнении работ;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Занятие(-я):

1.2.2. Правила выбора инструмента. Выбор инструмента по справочникам.

1.2.3. Выбор инструмента для обработки детали. Определение параметров режимов резания обработки детали.

1.2.4. Практическая работа №1: «Выбор инструмента для черновой обработки индивидуальной детали. Определение параметров режимов резания обработки детали».

1.2.5. Практическая работа №1: «Выбор инструмента для черновой обработки индивидуальной детали. Определение параметров режимов резания обработки детали».

Задание №1

Выбрать для выданной детали (детали соответствуют номерам билетов) необходимый инструмент и инструментальную оснастку для обработки. Рассчитать режимы резания для выбранного инструмента.

Варианты деталей:



<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Выбран только один инструмент, инструментальная оснастка к нему и рассчитаны на него режимы резания.
4	Выбраны два инструмента, инструментальная оснастка к ним и рассчитаны на них режимы резания.
5	Выбраны все необходимые инструменты, инструментальная оснастка к ним и рассчитаны на них режимы резания.

Дидактическая единица: 2.3 устанавливать оптимальный режим резания;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Занятие(-я):

1.2.3. Выбор инструмента для обработки детали. Определение параметров режимов резания обработки детали.

Задание №1

Выбрать для выданной детали (детали соответствуют номерам билетов) необходимый инструмент и инструментальную оснастку для обработки. Рассчитать режимы резания для выбранного инструмента.

Варианты деталей:



<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Выбран только один инструмент, инструментальная оснастка к нему и рассчитаны на него режимы резания.
4	Выбраны два инструмента, инструментальная оснастка к ним и рассчитаны на них режимы резания.
5	Выбраны все необходимые инструменты, инструментальная оснастка к ним и рассчитаны на них режимы резания.

2.1.4 Текущий контроль (ТК) № 4

Тема занятия: 1.2.9. Практическая работа №3: "Создание 3D инструмента для его эмуляции при контроле индивидуальной детали. Его настройка на симуляторе Sinumerik 840D".

Метод и форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Вид контроля: Проверка карты наладки инструмента в электронном виде.

Проверка в электронном виде исходной и управляющей программы

Дидактическая единица: 2.10 разрабатывать карту наладки станка и инструмента;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Занятие(-я):

1.2.6. Составление карты наладки вылета инструмента.

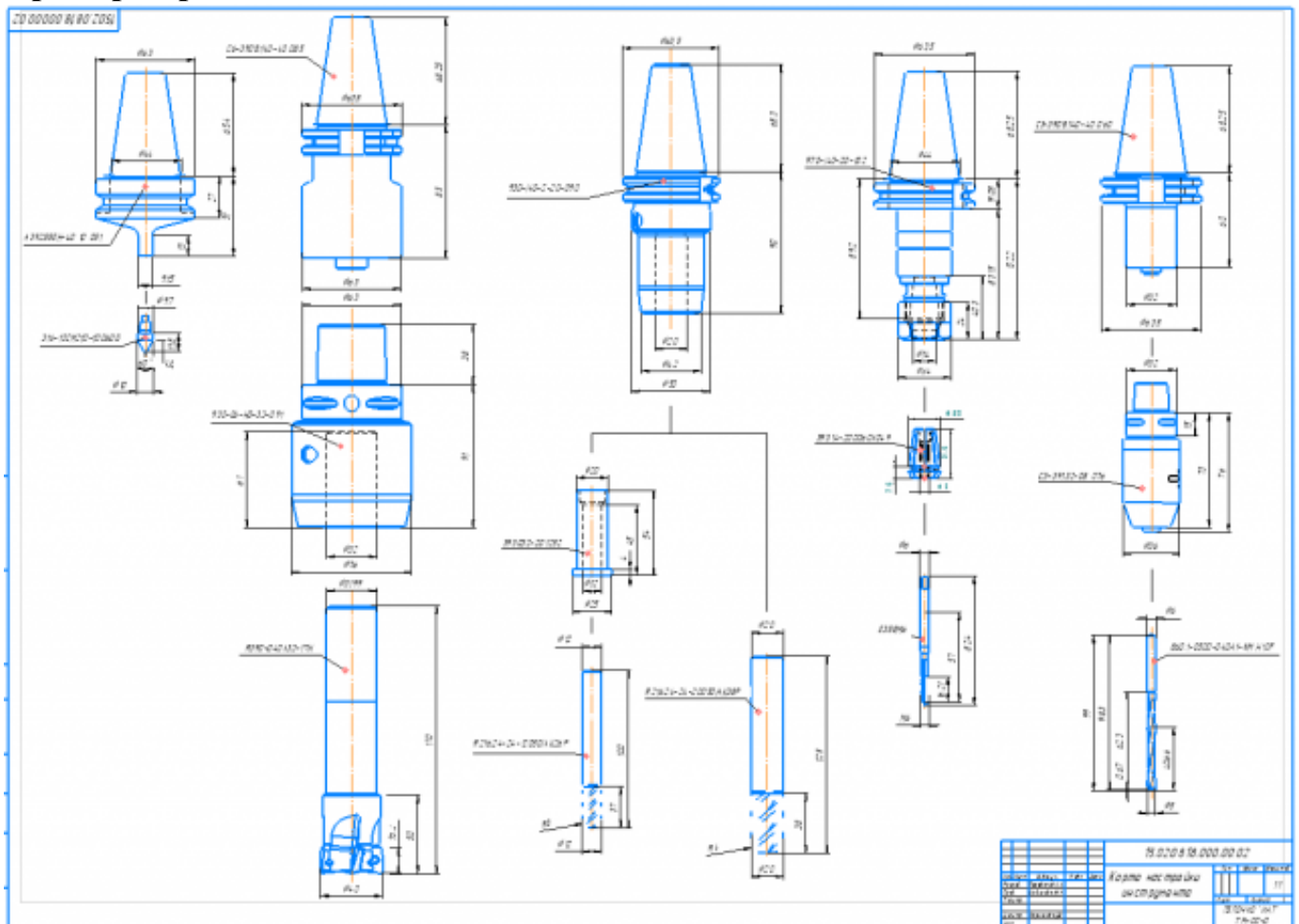
1.2.7. Практическая работа №2: «Составление карты наладки вылета инструмента

для обработки индивидуальной детали».

Задание №1

1. Выполнить выбор необходимого фрезерного и сверлильного режущего инструмента для обработки индивидуальной детали;
2. Выполнить выбор *графических изображений (чертежей) инструментов* (чернового, получистового, чистового, сверлильных и т.д.) в соответствии с параметрами п.1, с *сайта фирмы Sandvik Coromant*;
3. Использовать выбранные *графические изображения* для составления **карты наладки инструмента**.

Пример карты наладки:



Оценка	Показатели оценки

3	Карта наладки выполнена для двух любых и инструментов (Наличие изображения режущего инструмента, Патронов, базовых держателей и цанг при наличии. Размеры длины инструмента и ее рабочей части, длина вылета инструмента из шпинделя станка. Простановка позиций режущего и инструментальной оснастки с обозначением кода инструмента).
4	Карта наладки выполнена для четырех любых и инструментов (Наличие изображения режущего инструмента, Патронов, базовых держателей и цанг при наличии. Размеры длины инструмента и ее рабочей части, длина вылета инструмента из шпинделя станка. Простановка позиций режущего и инструментальной оснастки с обозначением кода инструмента).
5	Карта наладки выполнена на более шести инструментах (Наличие изображения режущего инструмента, Патронов, базовых держателей и цанг при наличии. Размеры длины инструмента и ее рабочей части, длина вылета инструмента из шпинделя станка. Простановка позиций режущего и инструментальной оснастки с обозначением кода инструмента).

2.1.5 Текущий контроль (ТК) № 5

Тема занятия: 1.3.1. Правила разработки технологического процесса изготовления деталей на станках с ЧПУ.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Вид контроля: Индивидуальные задания с применением ИКТ

Дидактическая единица: 2.8 проверять управляющие программы средствами вычислительной техники;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Занятие(-я):

1.2.8. Подготовка 3D инструмента и инструментальной оснастки для визуализации обработки. Настройка их на симуляторе системы ЧПУ Sinumerik 840D.

1.2.9. Практическая работа №3: "Создание 3D инструмента для его эмуляции при контроле индивидуальной детали. Его настройка на симуляторе Sinumerik 840D".

Задание №1

По ранее подготовленным данным (в практической работе №2 или выданным) при помощи программы 3DTools создать модели инструментов чернового, получистового, чистового и сверлильного инструмента.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Создана 3D модель инструмента для черновой обработки.

4	Создана 3D модель инструментов для черновой и получистовой обработки.
5	Создана 3D модель инструментов для черновой, получистовой, чистовой и сверлильной обработки.

2.1.6 Текущий контроль (ТК) № 6

Тема занятия: 1.3.6. Выполнение операционных эскизов к операционной карте работы станка с ЧПУ.

Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Вид контроля: Опрос

Дидактическая единица: 1.2 устройство, назначение и правила применения приспособлений и оснастки;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Занятие(-я):

1.2.1. Базирование заготовок и правила применения приспособлений и оснастки.

1.2.7. Практическая работа №2: «Составление карты наладки вылета инструмента для обработки индивидуальной детали».

Задание №1

Классифицировать базы по функциональному назначению и дать определения баз в соответствии с их классификацией.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Классификация раскрыта не полностью (2 вида) и определения даны не в полном объеме или с нарушениями.
4	Дана полная классификация баз, но определения даны не в полном объеме или с нарушениями.
5	Дана полная классификация баз и их определения в полном объеме.

Задание №2

Классифицировать базы по количеству лишаемых степеней свободы и дать определения баз в соответствии с их классификацией.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Классификация раскрыта не полностью (3 вида) и определения даны не в полном объеме или с нарушениями.

4	Дана полная классификация баз, но определения даны не в полном объеме или с нарушениями.
5	<p>Дана полная классификация баз и их определения в полном объеме.</p> <p>По количеству лишаемых степеней свободы:</p> <p>а) установочная база – это база, лишаящая заготовку трех степеней свободы, а именно: перемещения вдоль одной координатной оси и поворота вокруг двух оставшихся (это наиболее обширная поверхность из комплекта трех баз);</p> <p>б) направляющая база – база, лишаящая заготовку двух степеней свободы: перемещения вдоль одной координатной оси и поворота вокруг другой (это наиболее протяженная поверхность);</p> <p>в) опорная база – база, лишаящая заготовку одной степени свободы: перемещения вдоль одной из координатных осей;</p> <p>г) двойная направляющая база – база, лишаящая заготовку четырех степеней свободы: перемещения вдоль двух координатных осей и поворота вокруг этих же осей;</p> <p>д) двойная опорная база – база, лишаящая заготовку двух степеней свободы: перемещения вдоль двух координатных осей.</p> <p>Условно считается длинной цилиндрическая поверхность, у которой длина \geq диаметру, а короткой если меньше. Длинный цилиндрический палец лишает заготовку 4-х степеней свободы, а короткий только 2-х.</p>

Задание №3

Классифицировать базы по характеру проявления и дать определения баз в соответствии с их классификацией.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Классификация раскрыта не полностью (1 вид) и определения даны не в полном объеме или с нарушениями.
4	Дана полная классификация баз, но определения даны не в полном объеме или с нарушениями.

5	<p>Дана полная классификация баз и их определения в полном объеме.</p> <p>По характеру проявления:</p> <p>а) скрытая (мнимая) база – база в виде воображаемой плоскости, оси или точки (ось симметрии, строительная горизонталь и т.д.)</p> <p>б) явная (реальная) база – база, представляющая собой какую-либо материальную поверхность (плоскость кармана, торец ребра и т.д.)</p>
---	---

Задание №4

Перечислить правила выбора технологических баз.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Перечислены верно от трех до шести правил выбора технологических баз.
4	Перечислены верно от семи до восьми правил выбора технологических баз.

5	<p>Перечислены верно от девяти до десяти правил выбора технологических баз.</p> <p>Пример:</p> <p>Правило шести точек:</p> <p>Всякое твердое тело имеет шесть степеней свободы: перемещение вдоль осей координат X, Y и Z и вращение вокруг этих же осей.</p> <p>Для полного базирования тело необходимо лишить всех шести степеней свободы.</p> <p>Правила базирования:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Необходимо выбирать такие базы, которые обеспечивают наименьшую погрешность для данной установки. 2. На первой операции обрабатывать поверхности, которые будут приняты за технологические базы для последующей обработки. 3. Черновые базы могут использоваться только в первой операции. 4. За базы на первой операции (черновые) принимаются: <ol style="list-style-type: none"> а) если обрабатываются все поверхности детали, то выбирают такие поверхности, у которых наименьший припуск, чтобы в последующем не получился брак из-за нехватки материала; б) если обрабатываются не все поверхности на детали, то за базы выбирают те поверхности, которые вообще не обрабатывают для обеспечения точного расположения обрабатываемых и не обрабатываемых поверхностей. 5. Чистовые базы должны иметь достаточно высокую точность размеров и форм и не должны деформироваться под действием сил резания и зажимов. 6. По возможности необходимо совмещать конструкторские и технологические базы. 7. Без достаточных оснований базы не меняют. 8. При смене баз переходят от менее точной к более точной базе. 9. После термообработки базы, как правило, выбирают такие, как и для первой операции.
---	---

Дидактическая единица: 1.6 теорию программирования станков с ЧПУ с использованием G-кода;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Занятие(-я):

Задание №1

Дать определение состоящее из 3 вопросов, выбранных из 40 возможных.

Вопросы теста:

1. *Что такое Управляющая программа?*
2. *Что такое Числовое программное управление?*
3. *Что такое Система числового программного управления?*
4. *Что такое Кадр управляющей программы?*

5. *Что такое Слово управляющей программы?*

6. *Что такое Формат кадра управляющей программы?*

7. *Что такое Абсолютный размер?*

8. *Что такое Размер в приращении или относительный?*
9. *Что такое Нулевая точка станка?*

10. *Что такое Нулевая точка детали?*
11. *Что такое Коррекция инструмента?*
12. *Что такое Постпроцессор?*
13. *Что такое Центр инструмента?*
14. *Что такое Опорная точка?*
15. *Что такое Эквидистанта?*
16. *Что считается Металлообрабатывающим оборудованием с ЧПУ?*
17. *Что такое программоноситель?*
18. *В чем отличие цилиндрической системы координат от прямоугольной?*
19. *Что такое ЧПУ?*
20. *Что значит подготовительная функция G91?*
21. *Что значит подготовительная функция G90?*
22. *Что значит подготовительная функция G54?*
23. *Что значит подготовительная функция G57?*
24. *Что значит подготовительная функция G53?*
25. *Что значит подготовительная функция G37?*
26. *Что значит подготовительная функция G38?*
27. *Что значит подготовительная функция G1?*
28. *Что значит подготовительная функция G0?*
29. *Что значит подготовительная функция G2?*
30. *Что значит подготовительная функция G3?*
31. *Что значит подготовительная функция G17?*

32. Что значит подготовительная функция G18?
33. Что значит подготовительная функция G19?
34. Что такое слово управляющей программы?
35. Какой функцией задается абсолютная система отсчета?
36. Что такое инкрементная система?
37. Какой функцией задается инкрементная система координат?
38. Какой функцией задается относительная система координат?
39. Как называется участок находящийся между двумя опорными точками?
40. Что такое Слово управляющей программы?

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Выполнены 1 задания из 3 возможных.
4	Выполнены 2 задания из 3 возможных.
5	Выполнены 3 задания из 3 возможных.

Дидактическая единица: 1.5 методы разработки технологического процесса изготовления деталей на станках с числовым программным управлением (далее - ЧПУ);

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Занятие(-я):

1.3.1. Правила разработки технологического процесса изготовления деталей на станках с ЧПУ.

1.3.2. Правила разработки технологического процесса изготовления деталей на станках с ЧПУ.

1.3.3. Правила разработки технологического процесса изготовления деталей на станках с ЧПУ.

1.3.4. Заполнение маршрутной и операционной карты работы станка с ЧПУ.

1.3.5. Заполнение маршрутной и операционной карты работы станка с ЧПУ.

Задание №1

Описать методы разработки ТП.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описан один метод разработки ТП, содержание раскрыто неполностью.
4	Описаны оба метода разработки ТП, содержание раскрыто неполностью.
5	Описаны оба метода разработки ТП и раскрыто их содержание.

Задание №2

Перечислить этапы типового метода разработки ТП.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Перечислены и раскрыты 6 этапов типового метода разработки ТП.
4	Перечислены и раскрыты 8 этапов типового метода разработки ТП.
5	<p>Перечислены и раскрыты 10 этапов типового метода разработки ТП.</p> <p>ПРИМЕР:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Классификация объектов производства — создают группы объектов производства, обладающих общностью конструктивно-технологических характеристик, выбирают типовые представители групп объектов производства.2. Количественная оценка групп объектов производства — определяют тип производства для каждого типового представителя групп изделий (единичное, серийное или массовое).3. Анализ конструкций типовых представителей объектов производства по чертежам и техническим условиям, а также программ выпуска и типа производства — разрабатывают основные маршруты изготовления типовых конструкций, включая заготовительные процессы.4. Выбор заготовки и методов ее изготовления — определяют вид исходной заготовки, выбирают метод ее изготовления и производят технико-экономическую оценку выбора заготовки.5. Выбор технологических баз.6. Выбор вида обработки (механическая обработка резанием, обработка давлением, литье и др.) — оценивают точностные характеристики метода и качество поверхности изделия, выбирают метод обработки.7. Составление технологического маршрута обработки — устанавливают последовательность операций и определяют группы оборудования по операциям.8. Разработка технологических операций — производят рациональное построение технологических операций; выбирают структуры операций; устанавливают рациональную последовательность переходов и операций; выбирают оборудование, обеспечивающее оптимальную

производительность при условии обеспечения требуемого качества; рассчитывают загрузку технологического оборудования; выбирают конструкции технологической оснастки; устанавливают принадлежность выбранной конструкции к стандартным системам оснастки; определяют исходные данные, необходимые, для расчетов оптимальных режимов обработки, и рассчитывают эти режимы; определяют исходные данные, необходимые для расчетов норм времени, и рассчитывают эти нормы; устанавливают разряд работ и обосновывают профессии исполнителей для выполнения операций в зависимости от сложности этих работ.

9. Расчет точности, производительности и экономической эффективности вариантов типовых технологических процессов — выбирают оптимальный вариант типового технологического процесса.

10. Оформление типовых технологических процессов — согласовывают и утверждают типовой технологический процесс со всеми необходимыми службами предприятия.

Задание №3

Перечислить этапы группового метода разработки ТП.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Раскрыт 1 этапа группового метода разработки ТП.
4	Перечислены и раскрыты 2 этапа группового метода разработки ТП.
5	<p>Перечислены и раскрыты 3 этапа группового метода разработки ТП.</p> <p>ПРИМЕР:</p> <p>1. Создание групп деталей с циклом обработки, который начинается и заканчивается на одном и том же типе оборудования (обработка на токарно-револьверных станках, автоматах и т.п.).</p> <p>2. Создание групп, состоящих из отдельных детали-операций, при незаконченном цикле обработки (остальные операции входят в другие группы или выполняются по индивидуальным процессам).</p> <p>3. Создание групп деталей, имеющих многооперационный технологический процесс, выполняемый на разнотипном оборудовании.</p>

Дидактическая единица: 1.9 порядок заполнения и чтения операционной карты работы станка с ЧПУ;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Занятие(-я):

1.3.4. Заполнение маршрутной и операционной карты работы станка с ЧПУ.

1.3.5. Заполнение маршрутной и операционной карты работы станка с ЧПУ.

Задание №1

Раскрыть содержание ячеек основной надписи маршрутной карты (обозначенных цифрами):

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1											
Директ											
Взам											
Таблет											
							1		2	3	4
Рисовал	Киселев Евгений Александрович						5		6		7
Проверил											
Эксперт											
И.контр.								8			9
И.01							10				
	Код	ЭВ	ГЦ	ЕН	Н. раск.	КНУ	Код заготовки	Профиль и размеры		КД	ПЗ
И.02	11	12	13	14	15	16	17	18		19	20

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описано и раскрыто содержание 15 ячеек из 20 возможных.
4	Описано и раскрыто содержание 17 ячеек из 20 возможных.
5	Описано и раскрыто содержание всех 20 ячеек.

Задание №2

Раскрыть содержание ячеек маршрутной карты (обозначенных цифрами):

А	Цел	Уч	РТУ	Опер	Код наименование операции	Обозначение документа											
						СТ	Проф	Р	УТ	КР	КД/КД	ЕН	ОТ	Конт	Тех	Тшт	
Б					Код наименование обработки												
03																	
А04	1	2	3	4	5	6											
Б05					7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	
06																	

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описано и раскрыто содержание 13 ячеек из 18 возможных.
4	Описано и раскрыто содержание 15 ячеек из 18 возможных.
5	Описано и раскрыто содержание всех 18 ячеек.

2.1.7 Текущий контроль (ТК) № 7

Тема занятия: 1.4.1. РТК, назначение и сфера применения. Правила выполнения РТК.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Вид контроля: Проверка работы в электронном виде

Дидактическая единица: 2.2 разрабатывать маршрут технологического процесса обработки с выбором режущих и вспомогательных инструментов, станочных приспособлений, с разработкой технических условий на исходную заготовку;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Занятие(-я):

1.3.5. Заполнение маршрутной и операционной карты работы станка с ЧПУ.

1.3.7. Практическая работа №4: Проектирование технологического процесса обработки индивидуальной детали на станок с ЧПУ.

1.3.8. Практическая работа №4: Проектирование технологического процесса обработки индивидуальной детали на станок с ЧПУ.

1.3.9. Практическая работа №4: Проектирование технологического процесса обработки индивидуальной детали на станок с ЧПУ.

1.3.10. Практическая работа №4: Проектирование технологического процесса. Выполнение операционных эскизов к операционной карте.

Задание №1

Выполнить разработку **титульного листа** и **маршрутного технологического процесса** изготовления индивидуальной детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Титульный лист и маршрутный техпроцес составлен в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Титульный лист и маршрутный техпроцес составлен в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 незначительных ошибок.
5	Титульный лист и маршрутный техпроцес составлен без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР: заполнени Титульного листа:

Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. Инд. №	Инд. № Дубл.	Подпись и дата
<p>ГБПОУЮ ИАТ</p> <p>Согласовано _____ Утверждено _____</p> <p>Технологический процесс</p> <p>Балка</p> <p>ДП 15.02.08.19.15-3.02.01.1П</p> <p>Начальник БТК _____ Разработчик _____ Бочаров Илья Игоревич 22.04.2019</p>				

Заполнение Маршрутной карты

Дубль	Взам.	Год												ДП 15.02.08.19.15-3.02.01.1П	5	1	
Разработчик	Бочаров Илья Игоревич	Инд. №	ГБПОУЮ ИАТ											ДП 15.02.08.19.15-3.02.01.1П	ГБПОУЮ ИАТ 10141		
Утвердил			Балка											A			
И.контр.	Шк	Чк	РМ	Опер	Код наименования операции	Объемные данные	СМ	Проф	Р	ЧТ	КР	КД	ДН	ОП	Кип	Тле	Тит
А/М	Номерные детали, сф. изделия или материала					Объемные код											
А01	3	2		005	0200 Контрольная	И-3											
В02					Контрольный стел 07М-01-03	4	12920	422	1	1	1	1	1	50	1	40	122,76
03																	
А04	3	3		010	0101 Разметка	И-3											
В05					Стел подготовитель работ 07М-03	4	17636	312	1	1	1	1	1	50	1	20	17,6
06																	
А07	3	1		015	4261 Вертикально-фрезерная	Е-16											
В08					Вертикально-фрезерный станок с крепящим столом 6456	2	19479	512	1	1	1	1	1	50	1	30	1045,66
09																	
А10	3	3		020	0108 Слесарная	Е-3											
В11					Верстак	2	18466	312	1	1	1	1	1	50	1	5	12,32
12																	
А13	3	3		025	0107 Протяжка распределителя	И-3											
В14					Стел СВ 3702.09	5	19555	222	1	1	1	1	1	50	1	5	9,02
15																	
А16	3	3		030	0200 Контрольная	И-3											
МК	Маршрутная карта																2

Дубль		Взам		Табл												01.15.02.08 19 15-3.02.01 11		2
																01.15.02.08 19 15-3.02.01		ГБПОУНО ИАТ 10/41
А	Иск	Чк	РМ	Одп	Код наименования операции		Обозначение документа											
Б	Код наименования обработки		СМ	Проф	Р	УТ	КР	КД/10	ЕН	ОТ	Кит	Тра	Тит					
К/М	Наименование детали с/в единицы или материала		Обозначение код										Н. раск					
В01	Контрольный стел 07М-01-03		4	12920	4.22	1	1	1	1	50	1	25	28.82					
02																		
А03	3	3	035	4.212	Радиально-сверлильная	Е-5												
В04	Радиально-сверлильный станок 24554		2	88355	4.02	1	1	1	1	50	1	30	43.1					
05																		
А06	3	3	040	0127	Прямая расточка	И-3												
В07	Стел с/в 3702.09		5	19555	2.22	1	1	1	1	50	1	5	24.2					
08																		
А09	3	3	045	0200	Контрольная	И-3												
В10	Контрольный стел 07М-01-03		4	12920	4.22	1	1	1	1	50	1	15	15.18					
11																		
А12	3	3	050	4.234	Фрезерная с ЧПУ	Е-16												
В13	ФМЧ 125 Р		1	19479	4.02	1	1	1	1	50	1	50	2568					
14																		
А15	3	3	055	0108	Слесарная	Е-3												
В16	Вставка		2	88466	3.02	1	1	1	1	50	1	5	24.4					
17																		
МК	Маршрутная карта												3					

Дубль		Взам		Табл												01.15.02.08 19 15-3.02.01 11		3
																01.15.02.08 19 15-3.02.01		ГБПОУНО ИАТ 10/41
А	Иск	Чк	РМ	Одп	Код наименования операции		Обозначение документа											
Б	Код наименования обработки		СМ	Проф	Р	УТ	КР	КД/10	ЕН	ОТ	Кит	Тра	Тит					
К/М	Наименование детали с/в единицы или материала		Обозначение код										Н. раск					
А01	3	3	060	0127	Прямая расточка	И-3												
В02	Стел с/в 3702.09		5	19555	2.22	1	1	1	1	50	1	5	16.7					
03																		
А04	3	3	065	0200	Контрольная	И-3												
В05	Контрольный стел 07М-01-03		4	12920	4.22	1	1	1	1	50	1	30	62.81					
06																		
А07	3	3	070	4.234	Фрезерная с ЧПУ	Е-16												
В08	ФМЧ 125 Р		1	19479	4.02	1	1	1	1	50	1	50	1778.04					
09																		
А10	3	3	075	0108	Слесарная	Е-3												
В11	Вставка		2	88466	3.02	1	1	1	1	50	1	5	28.82					
12																		
А13	3	3	080	0127	Прямая расточка	И-3												
В14	Стел с/в 3702.09		5	19555	2.22	1	1	1	1	50	1	5	16.72					
15																		
А16	3	3	085	0200	Контрольная	И-3												
В17	Контрольный стел 07М-01-03		4	12920	4.22	1	1	1	1	50	1	30	80.08					
МК	Маршрутная карта												4					

ГОСТ 3.119-82 Форма 18																	
Дробь																	
Влан																	
Табл.																	
												01.15.02.08.19.15-3.02.01.11	4				
												01.15.02.08.19.15-3.02.01	ГБ7029Ю ИАТ 10%1				
А	Шк	Уч	РМ	Дора	Код изготовления детали	Обозначение документа									Тот	Тут	
Б	Код изготовления обработки					СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОТ	Кит	Тот	Тут	
К/М	Номер детали с видны или материала					Обозначение код									ЕН	Кит	Н. раск
4.01	3	3		090	256 Пробка	E-12											
6.02					РФЕ 160.16.20.23/207	3	16940	512	1	1	1	1	50	1	30	110.77	
03																	
4.04	3	3		095	0200 Контрольная	И-3											
6.05					Контрольный стол СТУ-01-03	4	12920	422	1	1	1	1	50	1	30	40.2	
06																	
4.07	3	3		100	4221 Горизонтально-распашная	E-8											
6.08					И-100	3	18809	512	1	1	1	1	50	1	30	55.33	
09																	
4.10	3	3		105	0108 Слесарная	E-3											
6.11					Верстак	2	18466	312	1	1	1	1	50	1	5	11.22	
12																	
4.13	3	3		110	0127 Платформа распорачива	И-3											
6.14					Стал СД 3702.09	5	19555	222	1	1	1	1	50	1	5	16.72	
15																	
4.16	3	3		115	0200 Контрольная	И-3											
6.17					Контрольный стол СТУ-01-03	4	12920	422	1	1	1	1	50	1	15	25.96	
МК	Маршрутная карта																

ГОСТ 3.119-82 Форма 18																	
Дробь																	
Влан																	
Табл.																	
												01.15.02.08.19.15-3.02.01.11	5				
												01.15.02.08.19.15-3.02.01	ГБ7029Ю ИАТ 10%1				
А	Шк	Уч	РМ	Дора	Код изготовления детали	Обозначение документа									Тот	Тут	
Б	Код изготовления обработки					СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОТ	Кит	Тот	Тут	
К/М	Номер детали с видны или материала					Обозначение код									ЕН	Кит	Н. раск
4.01	3	3		120	0401 Транспортирование	X-4											
6.02					Электропеленка	2	19213	322	1	1	45	1	50	1	20	77	
03																	
4.04	3	3		125	0180 Маркирование	И-3											
6.05					Стал СД 3702.09	3	19460	322	1	1	1	1	50	1	15	13.2	
06																	
4.07	3	3		130	0200 Контрольная	И-3											
6.08					Контрольный стол СТУ-01-03	4	12920	422	1	1	1	1	50	1	20	25.19	
09																	
4.10	3	3		135	0831 Упаковывание в бумажу	X-4											
6.11					Стал СД 3702.09	4	19293	222	1	1	1	1	50	1	10	23.1	
12																	
13																	
14																	
15																	
16																	
17																	
МК	Маршрутная карта																

Задание №2

Разработать контрольно-операционную карту на **операцию входного контроля** изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
---------------	--------------------------

3	Операция входного контроля составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция входного контроля составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 незначительных ошибок.

5

Операция входного контроля составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.

ПРИМЕР:

ГОСТ 3.1502-85 Форма 2									
Дробь									
Второй									
Третий									
							01.15.02.08.19.15-3.02.01.11	2	1
Разработ	Венков Илья / Шарович			ГБПОУНО ИАТ			01.15.02.08.19.15-3.02.01		
Проверил							ГБПОУНО ИАТ 60141		
Утвердил									
И.контра				Банка			3	2	005
Наименование операции					Наименование марки материала				
Контрольная					ВТ20 ГОСТ 19807-91				
Наименование оборудования					Тя	ТФ	Объемы ИКТ		
Контрольный стол СПМ-01-03					99	12,6	И-3		
Р	Контролируемые параметры		Код средств ТО		Наименование средств ТО		Объем и ПК		Тя/ТФ
601	Контрольный стол СПМ-01-03								
002	1. Проверить документацию УМТСК в проведении контроля химического состава материала ВТ20 ГОСТ 19807-91						10		0,8
003	2. Проверить наличие клейм печати поставщика марки материала ВТ20 ГОСТ 19807-91						5		0,7
704	Лупа Л7-4х ГОСТ 25708-83								
005	3. Проверить шпательки на отсутствие механических повреждений						15		0,3
006	4. Проверить габаритные размеры шпательки 727х420х79мм						5		0,8
707	Рулетка 1000мм ГОСТ 7502-98 ГОСТ 7502-98								
708	Штангенциркуль ШЦ-I-025-01 ГОСТ 166-89								
009	5. Занести данные в журнал по Ф6-01б						25		11
710	Ручка шариковая								
011	6. Завести технологический паспорт						20		3
012	7. Занести данные в технологический паспорт детали						9		0,9
713	Ручка шариковая								
OK	Операционная карта контроля								7

ГОСТ 3.1502-85 Форма 2а									
Дробь									
Второй									
Третий									
							01.15.02.08.19.15-3.02.01.11	2	
							01.15.02.08.19.15-3.02.01	ГБПОУНО ИАТ 60141	005
Р	Контролируемые параметры		Код средств ТО		Наименование средств ТО		Объем и ПК		Тя/ТФ
001	8. Завести бланк						10		5
02									
03									
04									
05									
06									
07									
08									
09									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
OK	Операционная карта контроля								8

Задание №3

Разработать операционную карту и технологический эскиз на **операцию Разметка** изготовления индивидуальной детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Операция Разметка составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Разметка составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 незначительных ошибок.

5

Операция Разметка составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.
ПРИМЕР:

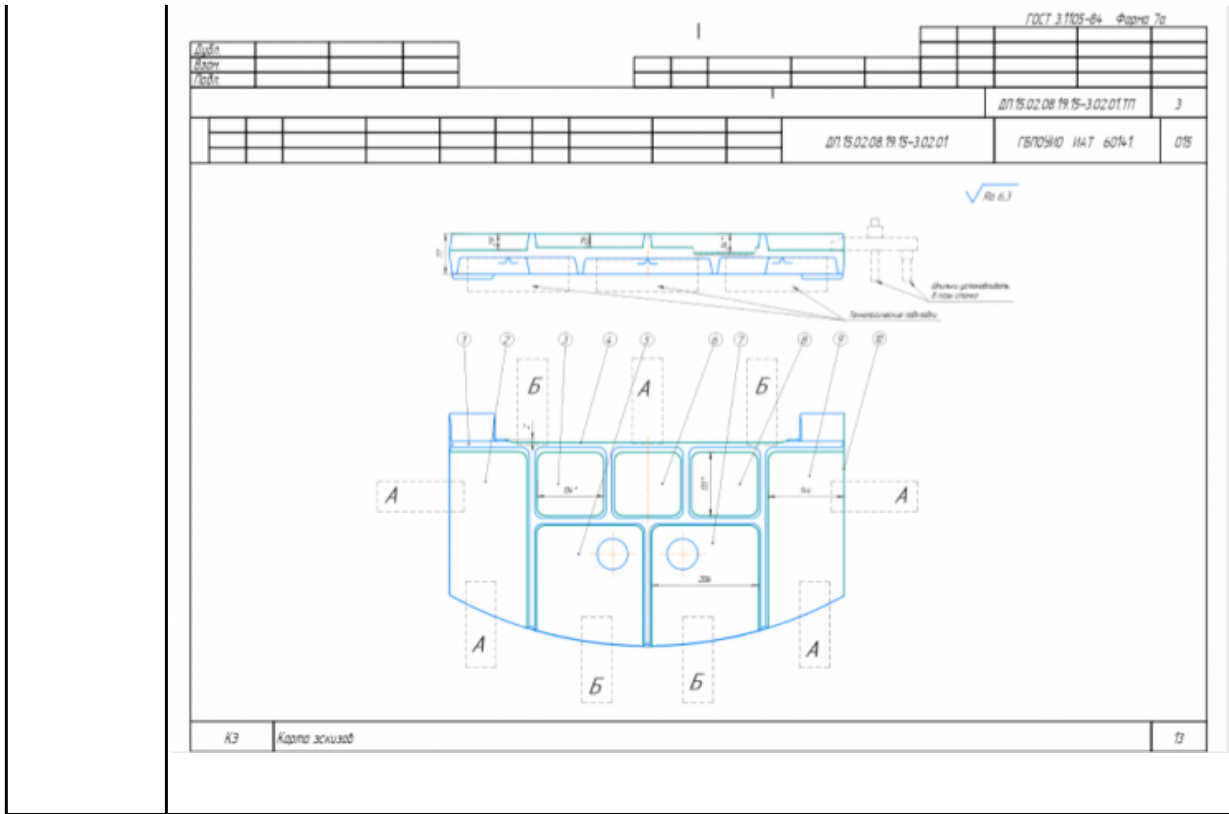
ГОСТ 3.1404-86 Форма 3											
Дробь											
Вариант											
Лист											
							ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11	2	1		
Разработ	Бичаров Илья Игоревич			ГВПОУНО ИАТ	ДП 15.02.08 19 15-3.02.01		ГВПОУНО ИАТ 60141				
Проверил											
Утвердил											
И. контр.				Балка			3	3	010		
Наименование операции		Материал		Твердость		FB	M10	Профиль и размеры		M9	KD102
Разметка		ВТ20 ГОСТ 19807-91		кз		9.54	727x420x79		32.97	1	
Обозначение устройства ЧЗ		Обозначение разметки		Гв	Гв	Г.оз	Тип	СОЖ			
СМ-03				Б	1	20	17.6				
Р											
001	1. Разметить лабурности на заготовке согласно эскизу									Б	1
002	ТБ40-012 Чертилка Х9 ГОСТ 24473-80										
003	Штангенциркуль ШЦ-I-125-0.1 ГОСТ 166-89										
004	Линейка 300 ГОСТ 427-75										
005	Штангенрейсмас ШР-250-0.05 ГОСТ 164-90										
06											
07											
08											
09											
10											
11											
12											
13											
OK	Операционная карта									9	

ГОСТ 3.1105-84 Форма 7а										
Дробь										
Вариант										
Лист										
							ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11	2		
							ДП 15.02.08 19 15-3.02.01	ГВПОУНО ИАТ 60141		010
K3	Карта эскизов									10

Задание №4

Разработать операционную карту и технологический эскиз на **операцию Вертикально-фрезерная** изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
3	Операция Вертикально-фрезерная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
4	Операция Вертикально-фрезерная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
5	<p>Операция Вертикально-фрезерная составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.</p> <p>ПРИМЕР:</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p style="text-align: right; margin-bottom: 0;">ГОСТ 3.1404-86 Форма 3</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: 8px;"> <thead> <tr> <th>Дробь</th><th>Вариант</th><th>Габарит</th><th colspan="3">ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.111</th><th>3</th><th>1</th><th colspan="3"></th></tr> <tr> <td></td><td></td><td></td><td colspan="3">ДП 15.02.08 19 15-3.02.01</td><td colspan="3">ГБ70510 ИАТ 60%1</td><td colspan="3"></td></tr> <tr> <th>Классификация</th><th>Наименование операции</th><th>Материал</th><th>Твердость</th><th>КР</th><th>МД</th><th colspan="2">Профиль и размеры</th><th>МЗ</th><th>КДМЗ</th><th colspan="2"></th></tr> <tr> <td>Габарит</td><td></td><td></td><td>270</td><td>к2</td><td>9,54</td><td colspan="2">227x4,20x79</td><td>32,97</td><td>1</td><td colspan="2"></td></tr> <tr> <td>Материал</td><td></td><td></td><td>Тв</td><td>Тн</td><td>Т.ок</td><td>Т.шт</td><td colspan="2">СОЖ</td><td colspan="2"></td></tr> <tr> <td>Н.контр.</td><td>6456</td><td></td><td>938</td><td>12,6</td><td>30</td><td colspan="2">10x5,66</td><td colspan="2">Сильфобрезол ГОСТ 122-84</td><td colspan="2"></td></tr> <tr> <th>Р</th><th>Пл</th><th>П.или.В</th><th>l</th><th>f</th><th>l</th><th>с</th><th>п</th><th>у</th><th colspan="2"></th></tr> <tr> <td>Т01</td><td colspan="11">Очки защиты лица 378-80 ГОСТ 124.013-85</td></tr> <tr> <td>Т02</td><td colspan="11">Костем.ручек 3 Милл Б ГОСТ 124.109-82</td></tr> <tr> <td>О03</td><td colspan="11">1 Выбрать, установить заготовку на столе станка</td></tr> <tr> <td>Т04</td><td colspan="11">Технологические подкладки ДИВ 6346 Р</td></tr> <tr> <td>Т05</td><td colspan="11">Штангенрейсмас ШР-250-0,05 ГОСТ 166-80</td></tr> <tr> <td>О6</td><td colspan="11"></td></tr> <tr> <td>О07</td><td colspan="11">2 Установить прихваты группы А согласно эскизу к операции</td></tr> <tr> <td>Т08</td><td colspan="11">Прихват передвижной ГОСТ 4735-69</td></tr> <tr> <td>О9</td><td colspan="11"></td></tr> <tr> <td>О10</td><td colspan="11">3 Фрезеровать поверхность $\odot \odot \odot \odot \odot \odot$ выдерживая размеры согласно эскизу, обхват прихваты группы А</td></tr> <tr> <td>Т11</td><td colspan="11">2223-0505 Фреза #32 гн. ВМ8 ГОСТ 20537-75</td></tr> <tr> <td>Т12</td><td colspan="11">Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,01 ГОСТ 166-89</td></tr> <tr> <td>Т13</td><td colspan="11">Штангенциркуль ШЦ-I-250-0,01 ГОСТ 166-89</td></tr> <tr> <td>ОК</td><td colspan="11">Операционная карта</td></tr> </thead></table> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p style="text-align: right; margin-bottom: 0;">ГОСТ 3.1404-86 Форма 2а</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; font-size: 8px;"> <thead> <tr> <th>Дробь</th><th>Вариант</th><th>Габарит</th><th colspan="3">ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.111</th><th>2</th><th colspan="5"></th></tr> <tr> <td></td><td></td><td></td><td colspan="3">ДП 15.02.08 19 15-3.02.01</td><td colspan="3">ГБ70510 ИАТ 60%1</td><td colspan="2">015</td><td></td></tr> <tr> <th>Р</th><th>Пл</th><th>П.или.В</th><th>l</th><th>f</th><th>l</th><th>с</th><th>п</th><th>у</th><th colspan="2"></th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Р01</td><td></td><td>21</td><td>1122</td><td>2</td><td>1</td><td>0,05</td><td>125</td><td>13</td><td colspan="2"></td></tr> <tr> <td>О2</td><td colspan="11"></td></tr> <tr> <td>О03</td><td colspan="11">4 Установить прихваты группы Б, снять прихваты группы А согласно эскизу к операции</td></tr> <tr> <td>Т04</td><td colspan="11">Прихват передвижной ГОСТ 4735-69</td></tr> <tr> <td>О5</td><td colspan="11"></td></tr> <tr> <td>О06</td><td colspan="11">5 Фрезеровать поверхность $\odot \odot \odot \odot \odot \odot$ выдерживая размеры согласно эскизу, обхват прихваты группы Б</td></tr> <tr> <td>Т07</td><td colspan="11">2223-0505 Фреза #32 гн. ВМ8 ГОСТ 20537-75</td></tr> <tr> <td>Т08</td><td colspan="11">Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,01 ГОСТ 166-89</td></tr> <tr> <td>Т09</td><td colspan="11">Штангенциркуль ШЦ-I-250-0,01 ГОСТ 166-89</td></tr> <tr> <td>Р10</td><td></td><td>21</td><td>1240</td><td>3</td><td>1</td><td>0,05</td><td>125</td><td>13</td><td colspan="2"></td></tr> <tr> <td>П</td><td colspan="11"></td></tr> <tr> <td>О12</td><td colspan="11">6 Снять деталь</td></tr> <tr> <td>П3</td><td colspan="11"></td></tr> <tr> <td>П4</td><td colspan="11"></td></tr> <tr> <td>П5</td><td colspan="11"></td></tr> <tr> <td>П6</td><td colspan="11"></td></tr> <tr> <td>П7</td><td colspan="11"></td></tr> <tr> <td>П8</td><td colspan="11"></td></tr> <tr> <td>ОК</td><td colspan="11">Операционная карта</td></tr> </tbody> </table> </div>	Дробь	Вариант	Габарит	ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.111			3	1							ДП 15.02.08 19 15-3.02.01			ГБ70510 ИАТ 60%1						Классификация	Наименование операции	Материал	Твердость	КР	МД	Профиль и размеры		МЗ	КДМЗ			Габарит			270	к2	9,54	227x4,20x79		32,97	1			Материал			Тв	Тн	Т.ок	Т.шт	СОЖ				Н.контр.	6456		938	12,6	30	10x5,66		Сильфобрезол ГОСТ 122-84				Р	Пл	П.или.В	l	f	l	с	п	у			Т01	Очки защиты лица 378-80 ГОСТ 124.013-85											Т02	Костем.ручек 3 Милл Б ГОСТ 124.109-82											О03	1 Выбрать, установить заготовку на столе станка											Т04	Технологические подкладки ДИВ 6346 Р											Т05	Штангенрейсмас ШР-250-0,05 ГОСТ 166-80											О6												О07	2 Установить прихваты группы А согласно эскизу к операции											Т08	Прихват передвижной ГОСТ 4735-69											О9												О10	3 Фрезеровать поверхность $\odot \odot \odot \odot \odot \odot$ выдерживая размеры согласно эскизу, обхват прихваты группы А											Т11	2223-0505 Фреза #32 гн. ВМ8 ГОСТ 20537-75											Т12	Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,01 ГОСТ 166-89											Т13	Штангенциркуль ШЦ-I-250-0,01 ГОСТ 166-89											ОК	Операционная карта											Дробь	Вариант	Габарит	ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.111			2									ДП 15.02.08 19 15-3.02.01			ГБ70510 ИАТ 60%1			015			Р	Пл	П.или.В	l	f	l	с	п	у			Р01		21	1122	2	1	0,05	125	13			О2												О03	4 Установить прихваты группы Б, снять прихваты группы А согласно эскизу к операции											Т04	Прихват передвижной ГОСТ 4735-69											О5												О06	5 Фрезеровать поверхность $\odot \odot \odot \odot \odot \odot$ выдерживая размеры согласно эскизу, обхват прихваты группы Б											Т07	2223-0505 Фреза #32 гн. ВМ8 ГОСТ 20537-75											Т08	Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,01 ГОСТ 166-89											Т09	Штангенциркуль ШЦ-I-250-0,01 ГОСТ 166-89											Р10		21	1240	3	1	0,05	125	13			П												О12	6 Снять деталь											П3												П4												П5												П6												П7												П8												ОК	Операционная карта										
Дробь	Вариант	Габарит	ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.111			3	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
			ДП 15.02.08 19 15-3.02.01			ГБ70510 ИАТ 60%1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Классификация	Наименование операции	Материал	Твердость	КР	МД	Профиль и размеры		МЗ	КДМЗ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
Габарит			270	к2	9,54	227x4,20x79		32,97	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
Материал			Тв	Тн	Т.ок	Т.шт	СОЖ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
Н.контр.	6456		938	12,6	30	10x5,66		Сильфобрезол ГОСТ 122-84																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
Р	Пл	П.или.В	l	f	l	с	п	у																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
Т01	Очки защиты лица 378-80 ГОСТ 124.013-85																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Т02	Костем.ручек 3 Милл Б ГОСТ 124.109-82																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
О03	1 Выбрать, установить заготовку на столе станка																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Т04	Технологические подкладки ДИВ 6346 Р																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Т05	Штангенрейсмас ШР-250-0,05 ГОСТ 166-80																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
О6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
О07	2 Установить прихваты группы А согласно эскизу к операции																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Т08	Прихват передвижной ГОСТ 4735-69																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
О9																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
О10	3 Фрезеровать поверхность $\odot \odot \odot \odot \odot \odot$ выдерживая размеры согласно эскизу, обхват прихваты группы А																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Т11	2223-0505 Фреза #32 гн. ВМ8 ГОСТ 20537-75																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Т12	Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,01 ГОСТ 166-89																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Т13	Штангенциркуль ШЦ-I-250-0,01 ГОСТ 166-89																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
ОК	Операционная карта																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Дробь	Вариант	Габарит	ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.111			2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
			ДП 15.02.08 19 15-3.02.01			ГБ70510 ИАТ 60%1			015																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
Р	Пл	П.или.В	l	f	l	с	п	у																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
Р01		21	1122	2	1	0,05	125	13																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
О2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
О03	4 Установить прихваты группы Б, снять прихваты группы А согласно эскизу к операции																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Т04	Прихват передвижной ГОСТ 4735-69																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
О5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
О06	5 Фрезеровать поверхность $\odot \odot \odot \odot \odot \odot$ выдерживая размеры согласно эскизу, обхват прихваты группы Б																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Т07	2223-0505 Фреза #32 гн. ВМ8 ГОСТ 20537-75																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Т08	Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,01 ГОСТ 166-89																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Т09	Штангенциркуль ШЦ-I-250-0,01 ГОСТ 166-89																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
Р10		21	1240	3	1	0,05	125	13																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
П																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
О12	6 Снять деталь																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
П3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
П4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
П5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
П6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
П7																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
П8																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
ОК	Операционная карта																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														



Задание №5

Разработать операционную карту на **операцию Слесарная** изготовления индивидуальной детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Операция Слесарная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Слесарная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.

5	Операция Промывка составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:																	
	ГОСТ 3.14-06 Форма 3																	
	Дубль			Взнос			Табель			дл 15.02.08.19.15-3.02.01.11			1	1				
	Разработ			ГБПОУНО ИАТ			дл 15.02.08.19.15-3.02.01			ГБПОУНО ИАТ 60141								
	Проверил																	
	Утвердил																	
	И.контра			Банка			3			3			025					
	Наименование операции			Материал			Твердость			Профиль и размеры			М3	КСУ42				
	Гранька расточивалки			ВТ20 ГОСТ 19807-91			Hc			727x420x79			3297	1				
	Обработка инструмента МТН			Облачение поверхности			Тс			Тн			Т.па			СДХ		
	Стан СД 3702.09						8			0.2			5			9.02		
	Р			Пл			П.контр			Л			Т			С	П	У
	Т01			Костен мушек 3 Мл тип Б ГОСТ 124-109-82														
	Т02			Валочки для КСО Ш20 ГОСТ 20010-74														
	Т03			1 Чистить остатки сверления с детали									8			0.2		
Т04			Салфетка хлопчатая ГОСТ 29298-2005															
Т05			Нефрос-С2-80/120 ТУ 38.401-67-828-92															
Т06			Паста для Сисбол ТУ 38.10174-78															
Т07																		
Т08																		
Т09																		
Т10																		
Т11																		
Т12																		
Т13																		
ОК			Операционная карта														15	

Задание №7

Разработать операционную карту на **операцию послеоперационного Контроля** изготовления индивидуальной детали

Оценка	Показатели оценки
3	Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.
5	Операция Контрольная составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:

ГОСТ 31502-85 Форма 2									
Дробь									
Числитель									
Знаменатель									
							01.15.02.08.19.15-3.02.01.111	2	1
Разработ	Бончаров Игорь Иванович			ГВПОЮНО ИАТ			01.15.02.08.19.15-3.02.01		
Проверил							ГВПОЮНО ИАТ 60141		
Утвердил									
№ карты				База			3	3	030
Наименование операции					Наименование марки материала				
Контрольная					ВТ20 ГОСТ 19607-91				
					9,54				
Наименование оборудования					Т _а	Т _в	Обозначение ИОТ		
Контрольный стол СТМ-01-03					23	3,2	И-3		
Р	Контрольные параметры			Код средств ТО			Наименование средств ТО		Объем и ЛК Т _а /Т _в
601	Контрольный стол СТМ-01-03								
002	1. Проверить размеры 77 ± 0,1 мм 29 ± 0,2 мм 26 ± 0,2 мм 34 ± 0,3 мм 2 × 0,125 мм 0,4 мм 0,3 мм 206 ± 0,1 мм 14 ± 0,5 мм						15		3
Т03	Штангенциркуль ШЦ-I-250-0,05 ГОСТ 166-89								
004	2. Проверить шероховатость поверхностей √Rz 6,3						8		0,2
Т05	Образцы шероховатости ГОСТ 9378-94								
06									
07									
08									
09									
10									
11									
12									
13									
ОК	Операционная карта контроля								16

ГОСТ 31025-84 Форма 7а									
Дробь									
Числитель									
Знаменатель									
							01.15.02.08.19.15-3.02.01.111	2	
							01.15.02.08.19.15-3.02.01	ГВПОЮНО ИАТ 60141	030
√ Rz 6,3									
КЭ	Карта эскизов								17

Задание №8

Разработать операционную карту на **операцию**

Радиально-сверлильную изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
---------------	--------------------------

3 Операция **Радиально-сверлильная** составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.

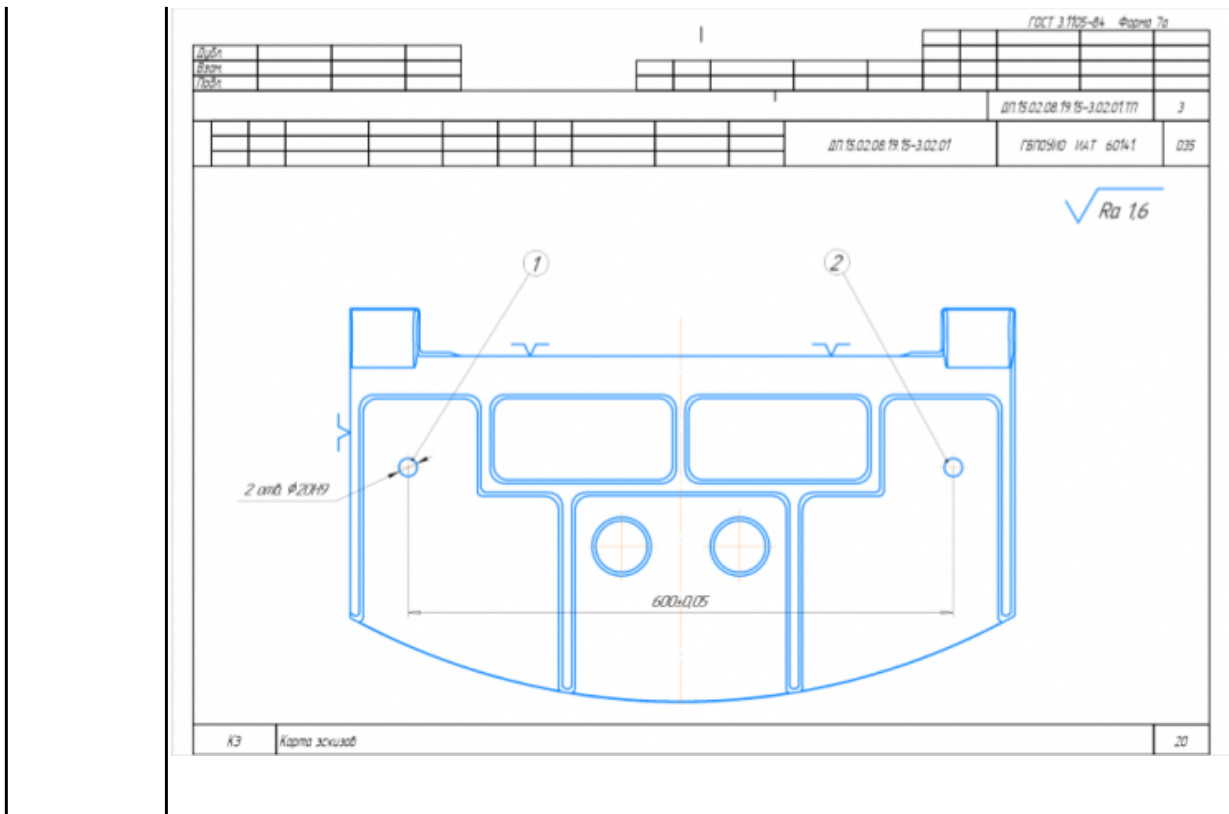
4 Операция **Радиально-сверлильная** составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.

5 Операция **Радиально-сверлильная** составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.

ПРИМЕР:

ГОСТ 3.1404-86 Форма 3									
Дробь									
Вариант									
Таблицы									
						01.15.02.08.19.15-3.02.01.11	3	1	
Разработ	Бичаров Илья Игоревич					01.15.02.08.19.15-3.02.01		ГБПОУНО ИАТ 60141	
Проверил									
Инженер									
И.контра					Бама		3	3	035
Наименование операции		Материал		Твердость	FB	Мц	Профиль и размеры		МВ
Радиально-сверлильная		ВТ20 ГОСТ 19807-91		270	кз	9,54	727x420x79		32,97
Обработка инструмента ЧПУ		Обозначение резцовки		Тг	Тв	Т.оз	Т.шт	СОЖ	
24554				2544	19,8	30	43,1	Сульфидирован ГОСТ 122-84	
Р		Пл	О.ши.В	l	f	i	s	n	v
T01	Очи. элетри. жидкостью 378-80 ГОСТ 124.013-85								
T02	Космет. чистка 3 Мл тип Б ГОСТ 124.129-82								
003	1. Установить заготовки на стол станка								
T04	Кондуктор 7300-0255 ГОСТ 15692-71								
05									
006	2. Сверлить и зенкеровать отверстия лезвием для резки согласно эскизу								
T07	Обработка резцов 01.15.02.08.19.15-3.02.06								
P08		-	18	32			0,28	1250	70
09									
D10	3. Развернуть отверстия лезвием окончательно								
T11	2363-2061 Развертка #20H9 B16 ГОСТ 28321-89								
P12		-	20	32			0,56	160	10
13									
OK	Операционная карта								18

ГОСТ 3.1404-86 Форма 2а									
Дробь									
Вариант									
Таблицы									
						01.15.02.08.19.15-3.02.01.11	2		
						01.15.02.08.19.15-3.02.01		ГБПОУНО ИАТ 60141	035
Р		Пл	О.ши.В	l	f	i	s	n	v
001	4. Снять фетель								
02									
003	5. Притупить острые кромки								
T04	2353-014-2 Зенковка ГОСТ 14953-80								
T05	Машина ручная пневматическая ПМ34-50 ГОСТ 12633-90								
06									
07									
08									
09									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
OK	Операционная карта								19



Задание №9

Разработать операционную карту на **операцию Фрезерную с ЧПУ** изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
3	Операция Фрезерная с ЧПУ составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Фрезерная с ЧПУ составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.

Операция **Фрезерная с ЧПУ** составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.
ПРИМЕР:

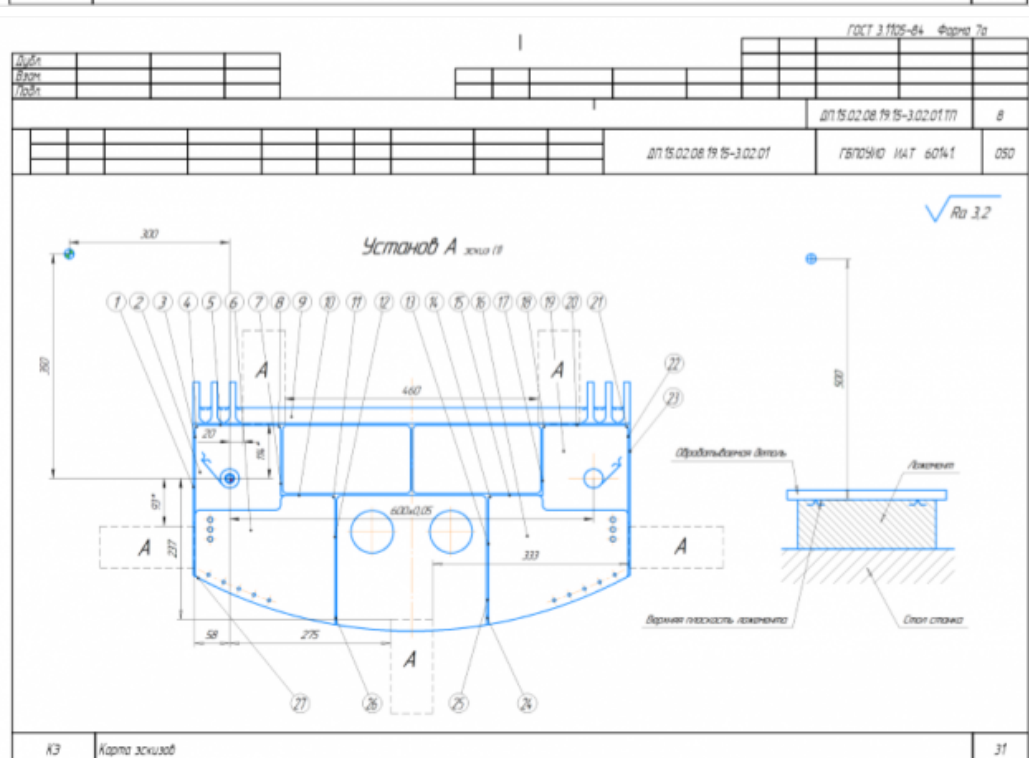
										ГОСТ 3.1404-86 Форма 3																																																																																																																																																																																																																																				
Деталь										ДП 15.02.08.19.15-3.02.01.11				11	1																																																																																																																																																																																																																															
Вариант										ДП 15.02.08.19.15-3.02.01				ГВЛ05НО ИАТ 6041																																																																																																																																																																																																																																
Габарит										3				3	050																																																																																																																																																																																																																															
Разработ	Вариант / Имя / Инициалы			Материал			Твердость			FR	MI	Плотность и влажность			MS	К0102																																																																																																																																																																																																																														
Проектировщик				ВТ20 ГОСТ 19807-91						кг	9.54	727x20x79			32.97	1																																																																																																																																																																																																																														
Чертежник				Обозначение деталей ЧПУ			Тн	ТВ	Т.мн	Т.шт	СОК																																																																																																																																																																																																																																			
И.контракт				ДМУ 125 Р			23026	3198	50	2568	Витоскоп 2000																																																																																																																																																																																																																																			
<table border="1"> <tr> <th>Р</th> <th>П</th> <th>Д</th> <th>И</th> <th>М</th> <th>В</th> <th>Л</th> <th>Т</th> <th>С</th> <th>П</th> <th>У</th> </tr> <tr> <td>001</td> <td>1</td> <td colspan="10">Установить Двигатель на стол станка</td> <td>12</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>002</td> <td colspan="15">Плоскошлифовальное фрезерное ДП 15.02.08.19.15-3.02.03.05</td> </tr> <tr> <td>03</td> <td colspan="15"></td> </tr> <tr> <td>004</td> <td>2</td> <td colspan="10">Установить прихваты группы А согласно эскизу обработки</td> <td>13</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>005</td> <td colspan="15">Прихват 7011-0530 А ГОСТ 4735-69</td> </tr> <tr> <td>006</td> <td colspan="15">Прихват 7011-0530 В ГОСТ 4735-69</td> </tr> <tr> <td>07</td> <td colspan="15"></td> </tr> <tr> <td>008</td> <td>3</td> <td colspan="10">Установить систему координат согласно эскизу к операции</td> <td>10</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>009</td> <td colspan="15">Валик МР-60</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td colspan="15"></td> </tr> <tr> <td>011</td> <td>4</td> <td colspan="10">Настроить нулевые точки Детали согласно эскизу</td> <td>4</td> <td>0.5</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td colspan="15"></td> </tr> <tr> <td>013</td> <td>5</td> <td colspan="10">Обработать поверхности по чертежам (1)-(8) окончательно</td> <td>30.7</td> <td>1.2</td> </tr> <tr> <td colspan="11">ОК</td> <td colspan="2">Операционная карта</td> <td>24</td> </tr> </table>																Р	П	Д	И	М	В	Л	Т	С	П	У	001	1	Установить Двигатель на стол станка										12	2	002	Плоскошлифовальное фрезерное ДП 15.02.08.19.15-3.02.03.05															03																004	2	Установить прихваты группы А согласно эскизу обработки										13	2	005	Прихват 7011-0530 А ГОСТ 4735-69															006	Прихват 7011-0530 В ГОСТ 4735-69															07																008	3	Установить систему координат согласно эскизу к операции										10	1	009	Валик МР-60															10																011	4	Настроить нулевые точки Детали согласно эскизу										4	0.5	12																013	5	Обработать поверхности по чертежам (1)-(8) окончательно										30.7	1.2	ОК											Операционная карта		24
Р	П	Д	И	М	В	Л	Т	С	П	У																																																																																																																																																																																																																																				
001	1	Установить Двигатель на стол станка										12	2																																																																																																																																																																																																																																	
002	Плоскошлифовальное фрезерное ДП 15.02.08.19.15-3.02.03.05																																																																																																																																																																																																																																													
03																																																																																																																																																																																																																																														
004	2	Установить прихваты группы А согласно эскизу обработки										13	2																																																																																																																																																																																																																																	
005	Прихват 7011-0530 А ГОСТ 4735-69																																																																																																																																																																																																																																													
006	Прихват 7011-0530 В ГОСТ 4735-69																																																																																																																																																																																																																																													
07																																																																																																																																																																																																																																														
008	3	Установить систему координат согласно эскизу к операции										10	1																																																																																																																																																																																																																																	
009	Валик МР-60																																																																																																																																																																																																																																													
10																																																																																																																																																																																																																																														
011	4	Настроить нулевые точки Детали согласно эскизу										4	0.5																																																																																																																																																																																																																																	
12																																																																																																																																																																																																																																														
013	5	Обработать поверхности по чертежам (1)-(8) окончательно										30.7	1.2																																																																																																																																																																																																																																	
ОК											Операционная карта		24																																																																																																																																																																																																																																	

										ГОСТ 3.1404-86 Форма 2а																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
Деталь										ДП 15.02.08.19.15-3.02.01.11				2																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Вариант										ДП 15.02.08.19.15-3.02.01				ГВЛ05НО ИАТ 6041																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Габарит										3				3	050																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
<table border="1"> <tr> <th>Р</th> <th>П</th> <th>Д</th> <th>И</th> <th>М</th> <th>В</th> <th>Л</th> <th>Т</th> <th>С</th> <th>П</th> <th>У</th> </tr> <tr> <td>T01</td> <td colspan="15">Фреза 490-054022-14M</td> </tr> <tr> <td>T02</td> <td colspan="15">Патрон 39241025-63 22 0508</td> </tr> <tr> <td>T03</td> <td colspan="15">Пластини 490R-14040M-PM 4340</td> </tr> <tr> <td>P04</td> <td>-</td> <td>36</td> <td>6815</td> <td>4</td> <td>1</td> <td>0.1</td> <td></td> <td>555</td> <td>90</td> <td></td> </tr> <tr> <td>05</td> <td colspan="15"></td> </tr> <tr> <td>006</td> <td>6</td> <td colspan="10">Обработать поверхности по чертежам (9)-(13) предварительно с припуском 0.2 мм (14) окончательно</td> <td>4.24</td> <td>3.5</td> </tr> <tr> <td>007</td> <td colspan="15">(1)-(13) (14) (15) (16) (17) (18) (19) (20) (21) (22) (23) (24) (25) (26) (27) (28) (29) (30) (31) (32) (33) (34) (35) (36)</td> </tr> <tr> <td>008</td> <td colspan="15">(1)-(13) (14) (15) (16) (17) (18) (19) (20) (21) (22) (23) (24) (25) (26) (27) (28) (29) (30) (31) (32) (33) (34) (35) (36) предварительно с</td> </tr> <tr> <td>009</td> <td colspan="15">припуском 0.2 мм</td> </tr> <tr> <td>T10</td> <td colspan="15">Фреза R390-032432-19N</td> </tr> <tr> <td>T11</td> <td colspan="15">Патрон 930-Н40в-НД-32-112</td> </tr> <tr> <td>T12</td> <td colspan="15">Пластини R390-17 04 31E-PM</td> </tr> <tr> <td>P13</td> <td>-</td> <td>21</td> <td>58936</td> <td>3</td> <td>1</td> <td>0.07</td> <td></td> <td>398</td> <td>40</td> <td></td> </tr> <tr> <td>14</td> <td colspan="15"></td> </tr> <tr> <td>015</td> <td>7</td> <td colspan="10">Обработать поверхности по чертежам</td> <td>64.7</td> <td>2.8</td> </tr> <tr> <td>016</td> <td colspan="15">(1)-(13) (14) (15) (16) (17) (18) (19) (20) (21) (22) (23) (24) (25) (26) (27) (28) (29) (30) (31) (32) (33) (34) (35) (36)</td> </tr> <tr> <td>017</td> <td colspan="15">(1)-(13) (14) (15) (16) (17) (18) (19) (20) (21) (22) (23) (24) (25) (26) (27) (28) (29) (30) (31) (32) (33) (34) (35) (36) окончательно</td> </tr> <tr> <td>T18</td> <td colspan="15">Фреза 25340-1200-300M</td> </tr> <tr> <td colspan="11">ОК</td> <td colspan="2">Операционная карта</td> <td>25</td> </tr> </table>																Р	П	Д	И	М	В	Л	Т	С	П	У	T01	Фреза 490-054022-14M															T02	Патрон 39241025-63 22 0508															T03	Пластини 490R-14040M-PM 4340															P04	-	36	6815	4	1	0.1		555	90		05																006	6	Обработать поверхности по чертежам (9)-(13) предварительно с припуском 0.2 мм (14) окончательно										4.24	3.5	007	(1)-(13) (14) (15) (16) (17) (18) (19) (20) (21) (22) (23) (24) (25) (26) (27) (28) (29) (30) (31) (32) (33) (34) (35) (36)															008	(1)-(13) (14) (15) (16) (17) (18) (19) (20) (21) (22) (23) (24) (25) (26) (27) (28) (29) (30) (31) (32) (33) (34) (35) (36) предварительно с															009	припуском 0.2 мм															T10	Фреза R390-032432-19N															T11	Патрон 930-Н40в-НД-32-112															T12	Пластини R390-17 04 31E-PM															P13	-	21	58936	3	1	0.07		398	40		14																015	7	Обработать поверхности по чертежам										64.7	2.8	016	(1)-(13) (14) (15) (16) (17) (18) (19) (20) (21) (22) (23) (24) (25) (26) (27) (28) (29) (30) (31) (32) (33) (34) (35) (36)															017	(1)-(13) (14) (15) (16) (17) (18) (19) (20) (21) (22) (23) (24) (25) (26) (27) (28) (29) (30) (31) (32) (33) (34) (35) (36) окончательно															T18	Фреза 25340-1200-300M															ОК											Операционная карта		25
Р	П	Д	И	М	В	Л	Т	С	П	У																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
T01	Фреза 490-054022-14M																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
T02	Патрон 39241025-63 22 0508																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
T03	Пластини 490R-14040M-PM 4340																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
P04	-	36	6815	4	1	0.1		555	90																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
05																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
006	6	Обработать поверхности по чертежам (9)-(13) предварительно с припуском 0.2 мм (14) окончательно										4.24	3.5																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
007	(1)-(13) (14) (15) (16) (17) (18) (19) (20) (21) (22) (23) (24) (25) (26) (27) (28) (29) (30) (31) (32) (33) (34) (35) (36)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
008	(1)-(13) (14) (15) (16) (17) (18) (19) (20) (21) (22) (23) (24) (25) (26) (27) (28) (29) (30) (31) (32) (33) (34) (35) (36) предварительно с																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
009	припуском 0.2 мм																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
T10	Фреза R390-032432-19N																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
T11	Патрон 930-Н40в-НД-32-112																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
T12	Пластини R390-17 04 31E-PM																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
P13	-	21	58936	3	1	0.07		398	40																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
14																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
015	7	Обработать поверхности по чертежам										64.7	2.8																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
016	(1)-(13) (14) (15) (16) (17) (18) (19) (20) (21) (22) (23) (24) (25) (26) (27) (28) (29) (30) (31) (32) (33) (34) (35) (36)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
017	(1)-(13) (14) (15) (16) (17) (18) (19) (20) (21) (22) (23) (24) (25) (26) (27) (28) (29) (30) (31) (32) (33) (34) (35) (36) окончательно																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
T18	Фреза 25340-1200-300M																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
ОК											Операционная карта		25																																																																																																																																																																																																																																																																																																													

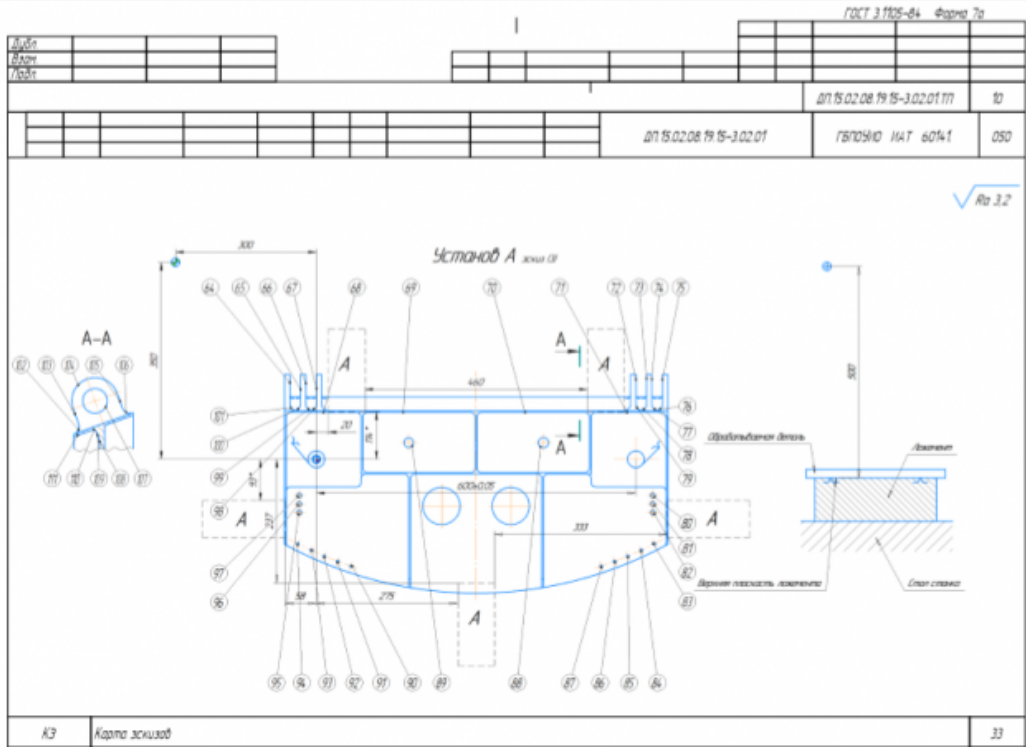
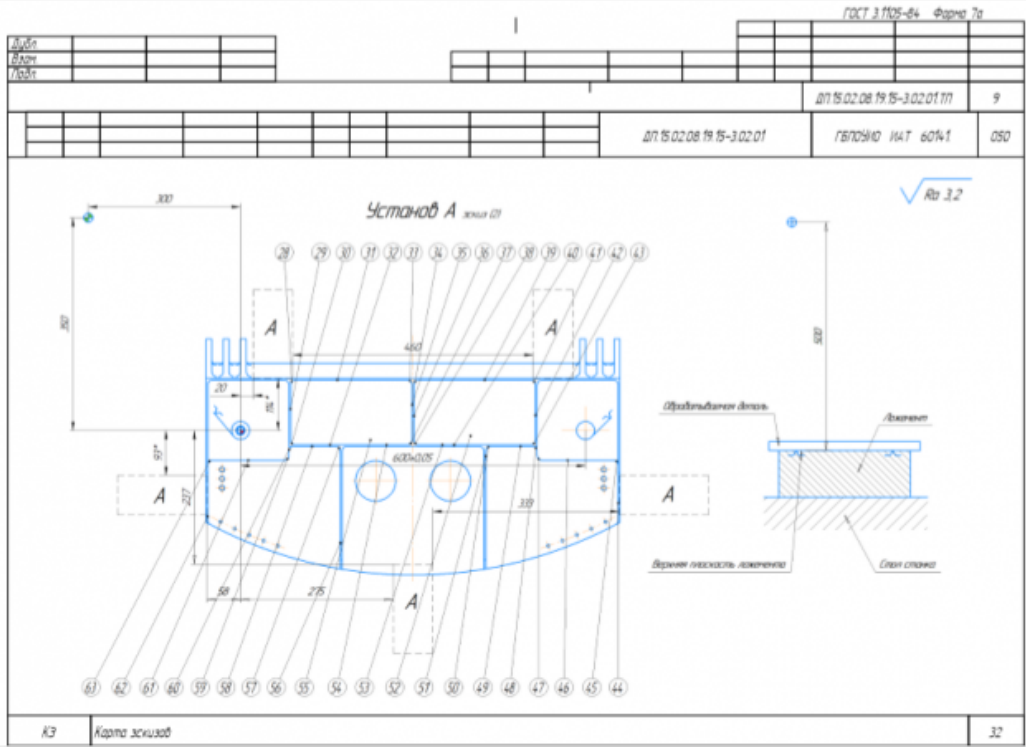
		ГОСТ 3.1404-86 Форма 2а											
Дробь	Вариант												
Таблицы													
											01.15.02.08.19.15-3.02.01.111	5	
											01.15.02.08.19.15-3.02.01	ГВ70510 ИАТ 60%1	050
Р	П	Q	W	L	F	I	S	N	V				
P01	-	20	2989				0,32	180	70				
O2													
O03	14 Нарезать резьбу по проараме в отверстиях позиций: (P) (Q) (R) (S) (T) (U) окончательно											4	04
T04	Метчик Е447М10												
T05	Цанга 393.05-120740												
T06	Латран 930-Н406-С-12-090												
P07	-	10	160				15	30	1				
O8													
O09	15 Центровать отверстия по проараме позиций: (P) с 2х сторон окончательно											0,6	1
T10	Фреза К050-0150-060-У4												
T11	Цанга 393.05-121040												
T12	Латран 930-Н406-С-12-090												
P13	-	1	240				0,04	9777	44				
14													
O15	16 Сверлить отверстия по проараме позиций: (P) с 2х сторон окончательно											18	1
T16	Сверло 880-02400125-05												
T17	Латран 39241027-63.25.0908												
T18	Пластина центр 880-05.03.05Н-С-ЛМ 1044												
OK	Операционная карта											28	

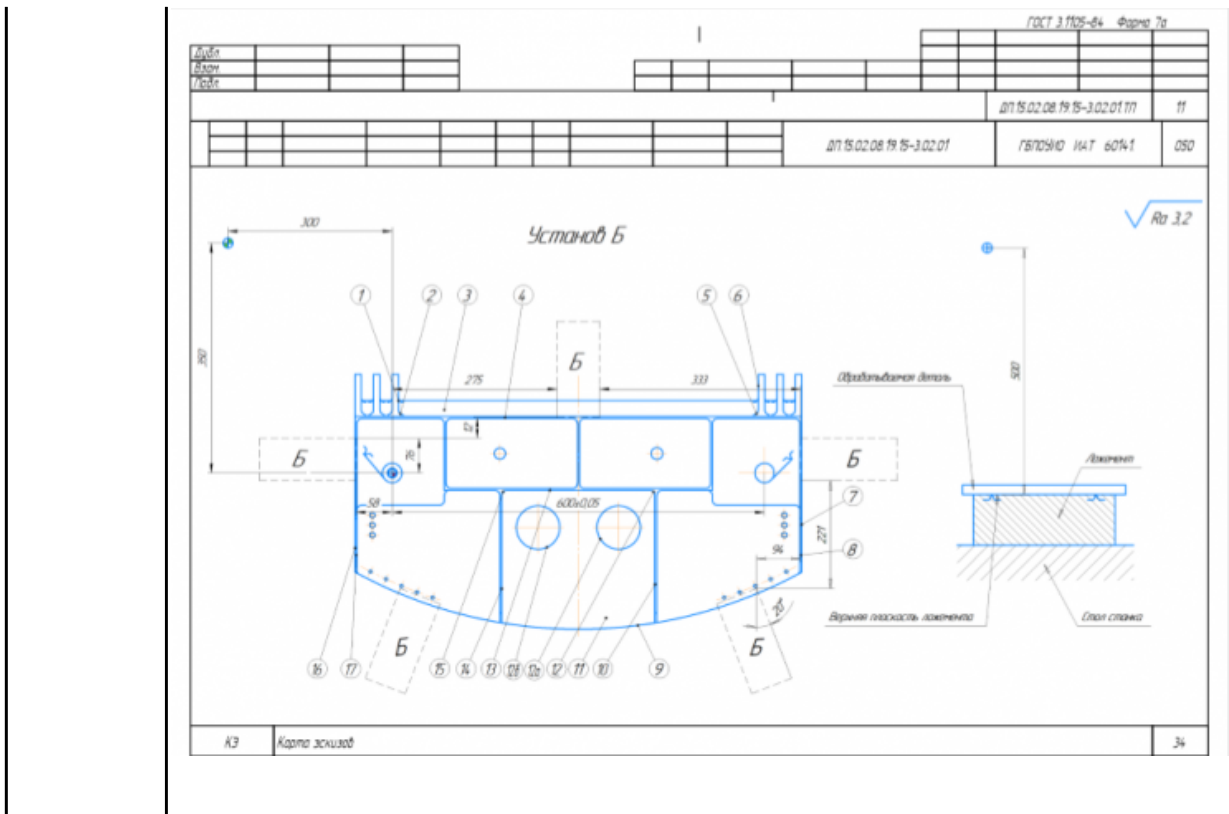
		ГОСТ 3.1404-86 Форма 2а											
Дробь	Вариант												
Таблицы													
											01.15.02.08.19.15-3.02.01.111	6	
											01.15.02.08.19.15-3.02.01	ГВ70510 ИАТ 60%1	050
Р	П	Q	W	L	F	I	S	N	V				
T01	Пластина парф 880-05.03.108Н-Р-ЛМ 4024												
P02	-	24	6300				0,35	1000	72				
O3													
O04	1. Установить прихваты группы Б, снять прихваты группы А согласно документам обработки											15	2
T05	Прихват 7011-0530 А ГОСТ 4735-69												
T06	Прихват 7011-0530 В ГОСТ 4735-69												
O7													
O08	2. Обработать поверхности по проараме: (P) (Q) окончательно											94	05
T09	Фреза 490-054022-УМ												
T10	Латран 39241025-63.22.0508												
T11	Пластины 490Р-У408М-РН 4340												
P12	-	36	2086	4	1		0,1	555	90				
13													
O14	3. Обработать поверхности по проараме: (P) (Q) окончательно, (R) (S) (T) (U) (V) (W) (X) (Y) (Z) предварительно с припуском 0,1											1364	27
T15	Фреза R390-032432-11Н												
T16	Латран 930-Н406-НД-32-112												
T17	Пластины R390-17.04.31Е-РМ												
P18	-	21	189596	3	1		0,07	398	40				
OK	Операционная карта											29	

		ГОСТ 3.1404-86 Форма 2а										
Дробь												
Вариант												
Лист												
										ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11	7	
										ДП 15.02.08 19 15-3.02.01	ГБ/ГОСИД НАТ 6041	050
Р	Т	В	В	В	В	В	В	В	В	В	В	
001	4. Обработать поверхности по программе										254	21
002	Фреза 25340-Г200-300М4											
003	Латекс 930-Н406-Г-Г2-090											
004		8	269,24	3	1	0,05	530	20				
05												
006	5. Снять деталь										8	11
07												
08												
09												
10												
11												
12												
13												
14												
15												
16												
17												
18												
OK	Операционная карта											30



K3	Карта эскизов											31
----	---------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----





Задание №10

Разработать операционную карту на **операцию Правка** изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
3	Операция Правка составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Правка составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.
5	Операция Правка составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:

ГОСТ 3.14-86 Форма 3												
Дубль												
Взам												
Лист												
							01.15.02.08.19.15-3.02.01.11	2	1			
Разработ	Бочаров Игорь Иванович			ГБПОУНО ИАТ		01.15.02.08.19.15-3.02.01		ГБПОУНО ИАТ 60141				
Проверил												
Изменил												
И.контр.								3	3	090		
Наименование операции		Материал		Твердость		FR	M2	Профиль и размеры		M3	K0102	
После		ВТ20 ГОСТ 19807-91		кз		9.54		727x420x79		32.97	1	
Оборудование, устройства ЧПУ		Область обработки		Гр	Тр	Т.па	Т.шт			СДЖ		
РЧЕ вкл. №.20.25/21				80	207	30	110.77					
Р				Пл	О.контр.	Г	Т	Т.па	Т.шт	С	П	У
001	Контроль нулевой точки в ГОСТ 12.4.109-82											
002	Перчатки и/или МЗ ТУ П.РФ.СР.06-7745-84											
003	1. Проверить деталь на плоскостность по лопатку в поперечном сечении с допуском 0.1мм по всей длине детали с допуском 0.2мм от плиты.											
004	Шуры 320 кл. точности 1 ТУ 2-034-0221197-11-91											
005	Плита ГОСТ 10905-86											
006												
007	2. Проверить нагрев детали до температуры (140±10)°С. После нагрева проверить температуру поверхности.											
008	Диаметр Testo 830-T2 д.11 (±0.400)°С											
009												
010	3. Проверить деталь на плоскостность по лопатку в поперечном сечении с допуском 0.1мм по всей длине детали с допуском 0.2мм от плиты.											
011	Малая 7850-0101 ГОСТ 2390-77											
012	Шуры 70 класса М2 кл. точности 1 ТУ 2-034-0221197-011-91											
013	Плита ГОСТ 10905-86											
014												
015												
016												
017												
018												
019												
020												
021												
022												
023												
024												
025												
026												
027												
028												
029												
030												
031												
032												
033												
034												
035												
036												
037												
038												
039												
040												
041												
042												
043												
044												
045												
046												
047												
048												
049												
050												
051												
052												
053												
054												
055												
056												
057												
058												
059												
060												
061												
062												
063												
064												
065												
066												
067												
068												
069												
070												
071												
072												
073												
074												
075												
076												
077												
078												
079												
080												
081												
082												
083												
084												
085												
086												
087												
088												
089												
090												
091												
092												
093												
094												
095												
096												
097												
098												
099												
100												
OK	Операционная карта											
	53											

ГОСТ 3.14-86 Форма 2а															
Дубль															
Взам															
Лист															
							01.15.02.08.19.15-3.02.01.11	2							
							01.15.02.08.19.15-3.02.01	ГБПОУНО ИАТ 60141		090					
Р							Пл	О.контр.	Г	Т	Т.па	Т.шт	С	П	У
001	4. Проверить деталь на скрутку с допуском 0.2мм от плиты (при необходимости)														
002															
003	5. Проверить деталь визуально на отсутствие поверхностных повреждений														
004	Лупа ЛП-4х ГОСТ 25706-83														
005															
006															
007															
008															
009															
010															
011															
012															
013															
014															
015															
016															
017															
018															
019															
020															
021															
022															
023															
024															
025															
026															
027															
028															
029															
030															
031															
032															
033															
034															
035															
036															
037															
038															
039															
040															
041															
042															
043															
044															
045															
046															
047															
048															
049															
050															
051															
052															
053															
054															
055															
056															
057															
058															
059															
060															
061															
062															
063															
064															
065															
066															
067															
068															
069															
070															
071															
072															
073															
074															
075															
076															
077															
078															
079															
080															
081															
082															
083															
084															
085															
086															
087															
088															
089															
090															
091															
092															
093															
094															
095															
096															
097															
098															
099															
100															
OK	Операционная карта														
	54														

Задание №11

Разработать операционную карту на операцию **Контроля** (после Правки) ТП изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
---------------	--------------------------

3	Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.
5	<p>Операция Контрольная составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.</p> <p>ПРИМЕР:</p>

Задание №12

Разработать операционную карту на операцию

Горизонтально-расточную ТП изготовления индивидуальной детали.

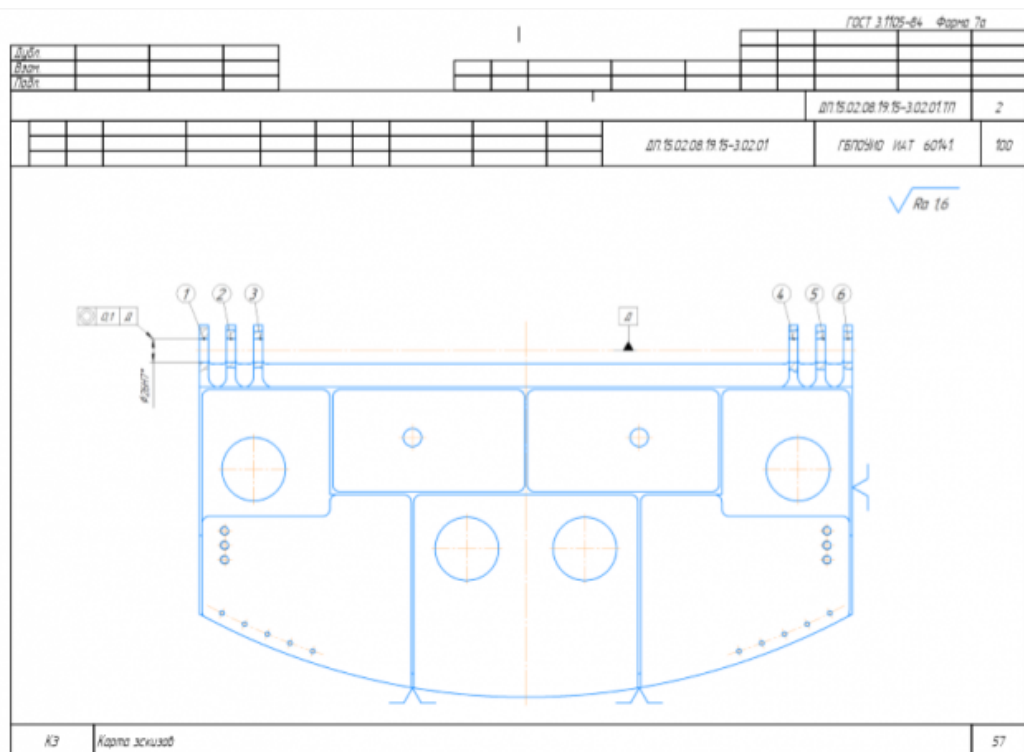
<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Операция Горизонтально-расточная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Горизонтально-расточная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.

5

Операция **Горизонтально-расточная** составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.

ПРИМЕР:

ГОСТ 3.1404-86 Форма 3												
Дробь	Вид	Лист	Градус							2	1	
Горизонт	Видовой	Или	Исчерпывающий	ГВПОШНО ИАТ	дп 15.02.08 19 15-3.02.01					ГВПОШНО ИАТ 6041		
Н. контур				База			3	3	100			
Наименование операции		Материал		Твердость		ФВ		МШ		Профиль и размеры	МШ	КДШД
Горизонтально-расточная		ВТ20 ГОСТ 19807-91		кз		9.54		727x420x79		32.97	1	
Обозначение устройства МТУ		Обозначение расстановки		Тр	Тр	Т.оз	Т.шт	СОХ				
И-100				39.6	10.7	30	55.33	Сульфидовезон ГОСТ 102-84				
Р	Л	П	В	И	Т	Л	С	П	В			
001	1. Установить деталь на стол станка										16	0.2
002	Кондуктор 7300-0264 ГОСТ 8888-71											
003												
004	2. Расточить отверстия $\varnothing 1$ $\varnothing 2$ $\varnothing 3$ $\varnothing 4$ $\varnothing 5$ $\varnothing 6$ предварительно с припуском 0.2мм и окончательно с двух сторон вывержкой размеры согласно эскизу										16.6	10
005	РПНР 2020К16 Резец ВКЗ ТУ 2-035-892-82											
006	ИР1/2П331 Оправка ТУ 2-035-775-80											
Р07				26	300		0.1	180	14			
008												
009	3. Снять деталь										7	0.5
10												
11												
12												
13												
ОК										Операционная карта		56



Задание №13

Разработать операционную карту на **операцию**

Транспортировочную ТП изготовления индивидуальной детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Операция Транспортировочная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Транспортировочная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.
5	Операция Транспортировочная составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:

ГОСТ 3.1404-86 Форм 3

Дале														
Вари														
Год														
01.15.02.08.19.15-3.02.01.11										1	1			
Разраб	Бочаров Илья Иванович	ГВЛОНКО ИАТ		01.15.02.08.19.15-3.02.01			ГВЛОНКО ИАТ			60141				
Проверил														
Утвердил														
И.контр.	Балка										3	3	620	
Наименование операции		Материал			Твердость		FR		M0		Площадь и размеры		M8	КОИИ
Транспортировочные		ВТ20 ГОСТ 19807-91			кз		9.54		7271420v79		32.97		45	
Обработка установки ЧПУ		Облаченные заготовки			Тл		Тл		Тл		Тл		СОК	
					60		10		20		77			
					Пл		Пл		Пл		Пл		Пл	
001		1 Транспортировать партии деталей в шах лакокрасочной камеры и наладкой произвести лакокрасочные работы согласно техническим требованиям чертежа детали												
002		отверстий №47 по технологическому процессу установки												
03														
04														
05														
06														
07														
08														
09														
10														
11														
12														
13														
ОК		Операционная карта										62		

Задание №14

Разработать операционную карту на **операцию Маркировочную** ТП изготовления индивидуальной детали.

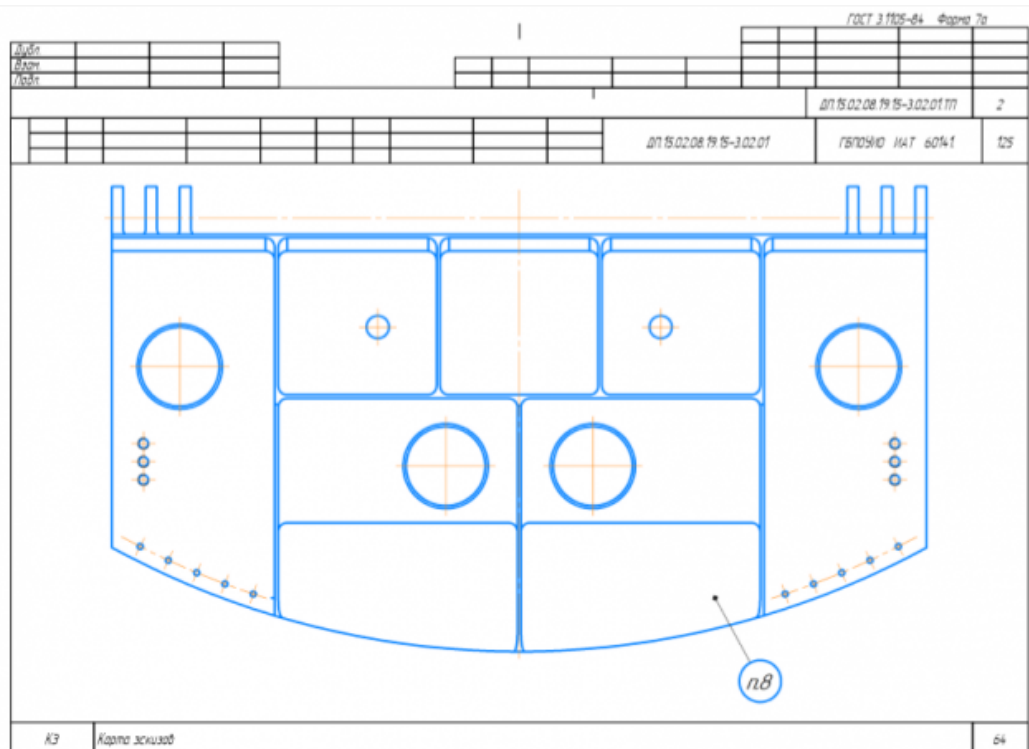
<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Операция Маркировочная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Маркировочная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.

5

Операция **Маркировочная** составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.

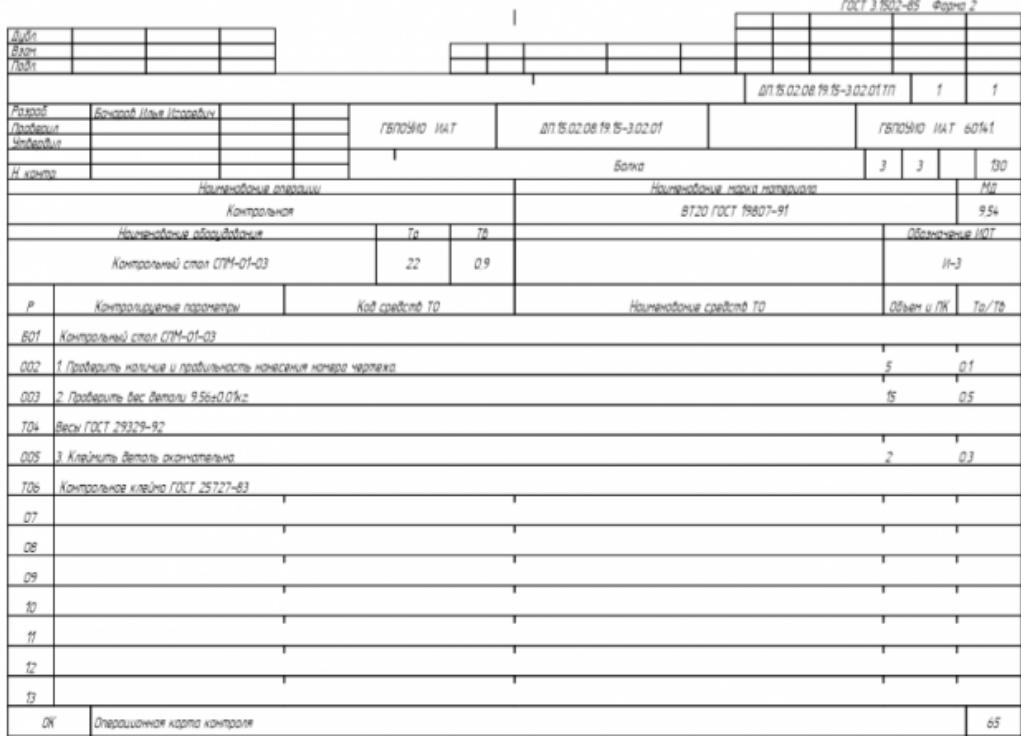
ПРИМЕР:

ГОСТ 3.1404-86 Форма 3													
Деталь													
Вид													
Гр/м													
										ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11	2	1	
Разработ	Вачагов Илья Игоревич	ГВПОУНО ИАТ		ДП 15.02.08 19 15-3.02.01				ГВПОУНО ИАТ 60141					
Проверил													
Утвердил													
И.контра	База												
Наименование операции			Материал		Твердость		FB	M2	Профиль и размеры		M3	KD/M2	
Маркировка			ВТ20 ГОСТ 19807-91				кг	9,54	727x20x79		32,97	1	
Обозначение стандарта ЧТУ			Обозначение программы		Ta	Tb	Ta	Tb	Тип		СОХ		
Сталь С13702.09					10	2	15	13,2					
Р													
001	1 Нанести маркировку номера чертежа											10	2
102	Правая рука ГОСТ 28916-91												
03													
04													
05													
06													
07													
08													
09													
10													
11													
12													
13													
OK	Операционная карта												63



Задание №15

Разработать операционную карту на **операцию Контрольную** (окончательную) ТП изготовления индивидуальной детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.
5	<p>Операция Контрольная составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:</p> 

Задание №16

Разработать операционную карту на **операцию Упаковочную** ТП изготовления индивидуальной детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Операция Упаковочная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Упаковочная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.

5 Операция **Упаковочная** составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.
ПРИМЕР:

ГОСТ 31404-86 Форма 3												
Датум												
Вид												
Год												
								ДП 15.02.08.19 15-3.02.01.17	1	1		
Разработ	Бондарь Илья Иванович			ГБПОУНО ИАТ		ДП 15.02.08.19 15-3.02.01		ГБПОУНО ИАТ 60141				
Проверил												
Утвердил												
И.контр.								3	3	135		
Наименование операции		Материал		Твердость		FB	MB	Профиль и размеры		MB	КОНТ	
Упаковка в бумажу		ВТ20 ГОСТ 19807-91		Hc		9.54	7274.20x79		32.97	1		
Обработка инструмента ЧПУ		Обработка программы		Тв	Тв	Т.м	Т.м	СДХ				
Стан СД 3702.09				20	1	10	231					
Р		ДП	Д.контр.	Л	Т	С	П	У				
001	1. Завернуть деталь в бумажу										20	1
002	Бумажка оберточная А. записать в ГОСТ 8273-75											
03												
04												
05												
06												
07												
08												
09												
10												
11												
12												
13												
OK	Операционная карта											66

2.1.8 Текущий контроль (ТК) № 8

Тема занятия: 1.4.5. Разработка РТК на обработку фрезерной детали.

Метод и форма контроля: Тестирование (Опрос)

Вид контроля: Компьютерный тест

Дидактическая единица: 1.6 теорию программирования станков с ЧПУ с использованием G-кода;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Занятие(-я):

1.4.1. РТК, назначение и сфера применения. Правила выполнения РТК.

Задание №1

Выполнить тестовое задание состоящее из 10 вопросов, выбранных из 50 возможных. На тестирование дается 20 минут (2 минуты на вопрос).

Оценка	Показатели оценки
3	Выполнены 4-5 заданий из 10 возможных.
4	Выполнены 6-8 заданий из 10 возможных.

Выполнены 9-10 заданий из 10 возможных.

Вопросы теста:

1. Укажите правильный порядок начала проектирования РТК:
2. Какой линией обозначаются прихваты и прижимы на РТК?
3. Как называется траектория движения инструмента, равно удаленная от контура обработки?
4. Как положено нумеровать прихваты?
5. Как называется точка в которой происходит изменение геометрического закона или течения технологического процесса?
6. Укажите правильный порядок продолжения проектирования РТК от момента связывания всех элементов на главном виде размерами:
7. Где должна располагаться исходная точка на РТК?
8. Что деталь лишает степеней свободы?
9. Что нужно связывать размерами на РТК:
10. Как осуществляются подходы и отходы?
11. Как необходимо обрабатывать наружный контур?
12. Необходимая величина заглубления инструмента при фрезеровании уступов, полок, карманов?
13. Как необходимо обрабатывать внутренний контур?
14. Как обрабатывают уступ?
15. Как обрабатывают полки?
16. Как обрабатывают карманы?
17. Каким видом инструмента осуществляется засверловка в карманы и окна?
18. Укажите правильный порядок обработки:
19. Каким должен быть припуск на чистовую обработку.
20. Какой вид на РТК принимается за главный?
21. От какой точки ведется расчет управляющей программы?
22. Для чего необходима диаграмма Z?
23. Какой должна быть величина холостого хода?
24. В каком порядке должно осуществляться движение на холостом ходу?
25. Как должна проводиться обработка наклонных торцов ребер?
26. Обработка колодцев и окон производится:

27. При высокопроизводительной обработке деталь обрабатывают на всю высоту или поэтажно?
28. Можно ли использовать попутное фрезерование при обработке наружного контура?
29. Можно ли использовать встречное фрезерование при обработке наружного контура?
30. Можно ли использовать попутное фрезерование при обработке внутреннего контура?
31. Можно ли использовать встречное фрезерование при обработке внутреннего контура?
32. При фрезеровании наружного контура фреза движется по часовой стрелке?
33. При фрезеровании наружного контура фреза движется против часовой стрелки?
34. При фрезеровании внутреннего контура фреза движется по часовой стрелке?
35. При фрезеровании внутреннего контура фреза движется против часовой стрелки?
36. Какая должна быть фреза для обработки закрытых и сквозных карманов?
37. Можно ли двуперой фрезой заглубиться по спирали в карман?
38. Эквидистанту для разных инструментов рисуют:
39. Опорные точки делятся:
40. Какие элементы деталей являются открытыми?
41. Какие элементы деталей являются закрытыми?
42. Какие элементы деталей необходимо обрабатывать с крайних слоев материала?
43. Для каких элементов деталей необходимо предварительное заглубление?
44. Что указывается в РТК на пути инструмента?
45. В чем указывается подача на РТК?
46. В чем указывается скорость вращения шпинделя?
47. Что не дает изменить положение детали после ее базирования?

48. В каком порядке должно осуществляться движение на холостом ходу?
49. Для каких элементов деталей необходимо предварительное заглубление?

50. Как должна проводиться обработка наклонных торцов ребер?
--

2.1.9 Текущий контроль (ТК) № 9

Тема занятия: 3.1.1. Этапы разработки УП.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Вид контроля: Практическая работа с использованием ИКТ

Дидактическая единица: 2.7 осуществлять написание управляющей программы со стойки станка с ЧПУ;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Занятие(-я):

2.1.2. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Правила обработки торцевых поверхностей.

2.1.3. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Обработка наклонных и скругленных торцевых поверхностей.

2.1.4. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Циклы контурной обработки.

2.1.5. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Циклы обработки бобышек (цапф).

2.1.6. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Циклы обработки карманов (прямоугольных, круглых, произвольной формы).

2.1.7. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Циклы сверления, зенкования, резьбонарезания.

Задание №1

Разработать УП обработки **обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска** сконтура индивидуальной токарной детали (номер варианта или билета) используя ранее выбранные инструменты (определенные) используя метод по опорным точкам или применив циклы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

3	Разработана УП обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска на токарной детали с использованием метода по опорным точкам, продемонстрирована верификация обработки которая выявила ошибки но студент их устранил самостоятельно после общения с преподавателем
4	Разработана УП обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска на токарной детали с использованием метода по опорным точкам или циклами, продемонстрирована верификация обработки которая выявила незначительные ошибки
5	Разработана УП обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска на токарной детали без ошибок с использованием циклов, продемонстрирована верификация обработки

Задание №2

Разработать УП обработки **обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска** сконтура и **обработка выточек (канавок)** индивидуальной токарной детали (номер варианта или билета) используя ранее выбранные инструменты (определенные) используя метод по опорным точкам или применив циклы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Разработана УП обработки обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска сконтура и обработка выточек (канавок) на токарной детали с использованием метода по опорным точкам, продемонстрирована верификация обработки которая выявила ошибки но студент их устранил самостоятельно после общения с преподавателем
4	Разработана УП обработки обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска сконтура и обработка выточек (канавок) на токарной детали с использованием метода по опорным точкам или циклами, продемонстрирована верификация обработки которая выявила незначительные ошибки
5	Разработана УП обработки обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска сконтура и обработка выточек (канавок) на токарной детали без ошибок с использованием циклов, продемонстрирована верификация обработки

Задание №3

Разработать УП обработки **обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска** сконтура и **обработка резьбовых выточек (канавок)** индивидуальной токарной детали (номер варианта или билета) используя ранее выбранные инструменты (определенные) используя метод по опорным точкам или применив циклы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Разработана УП обработки обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска сконтура и обработка резьбовых выточек (канавок) на токарной детали с использованием метода по опорным точкам, продемонстрирована верификация обработки которая выявила ошибки но студент их устранил самостоятельно после общения с преподавателем
4	Разработана УП обработки обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска сконтура и обработка резьбовых выточек (канавок) на токарной детали с использованием метода по опорным точкам или циклами, продемонстрирована верификация обработки которая выявила незначительные ошибки
5	Разработана УП обработки обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска сконтура и обработка резьбовых выточек (канавок) на токарной детали без ошибок с использованием циклов, продемонстрирована верификация обработки

Задание №4

Разработать УП обработки **обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска** сконтура и **обработка наружных резьб** точением на индивидуальной токарной детали (номер варианта или билета) используя ранее выбранные инструменты (определенные) используя метод по опорным точкам или применив циклы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Разработана УП обработки обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска сконтура и обработка наружных резьб точением на токарной детали с использованием метода по опорным точкам, продемонстрирована верификация обработки которая выявила ошибки но студент их устранил самостоятельно после общения с преподавателем

4	Разработана УП обработки обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска сконтура и обработка наружных резьб точением на токарной детали с использованием метода по опорным точкам или циклами, продемонстрирована верификация обработки которая выявила незначительные ошибки
5	Разработана УП обработки обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска сконтура и обработка наружных резьб точением на токарной детали без ошибок с использованием циклов, продемонстрирована верификация обработки

Задание №5

Разработать УП обработки **обработки торца и выполнения центрирования, сверления и зенкерования, растачивания** отверстия индивидуальной токарной детали (номер варианта или билета) используя ранее выбранные инструменты (определенные) используя метод по опорным точкам или применив циклы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Разработана УП обработки обработки торца и выполнения центрирования, сверления и зенкерования, растачивания отверстия на токарной детали с использованием метода по опорным точкам, продемонстрирована верификация обработки которая выявила ошибки но студент их устранил самостоятельно после общения с преподавателем
4	Разработана УП обработки обработки торца и выполнения центрирования, сверления и зенкерования, растачивания отверстия на токарной детали с использованием метода по опорным точкам или циклами, продемонстрирована верификация обработки которая выявила незначительные ошибки
5	Разработана УП обработки обработки торца и выполнения центрирования, сверления и зенкерования, растачивания отверстия на токарной детали без ошибок с использованием циклов, продемонстрирована верификация обработки

Задание №6

Разработать УП обработки **обработки торца и выполнения центрирования, сверления, растачивания и нарезания внутренних резьб в отверстиях** индивидуальной токарной детали (номер варианта или билета) используя ранее

выбранные инструменты (определенные) используя метод по опорным точкам или применив циклы.

Оценка	Показатели оценки
3	Разработана УП обработки обработки торца и выполнения центрирования, сверления, растачивания и нарезания внутренних резьб в отверстиях на токарной детали с использованием метода по опорным точкам, продемонстрирована верификация обработки которая выявила ошибки но студент их устранил самостоятельно после общения с преподавателем
4	Разработана УП обработки обработки торца и выполнения центрирования, сверления, растачивания и нарезания внутренних резьб в отверстиях на токарной детали с использованием метода по опорным точкам или циклами, продемонстрирована верификация обработки которая выявила незначительные ошибки
5	Разработана УП обработки обработки торца и выполнения центрирования, сверления, растачивания и нарезания внутренних резьб в отверстиях на токарной детали без ошибок с использованием циклов, продемонстрирована верификация обработки

Дидактическая единица: 2.8 проверять управляющие программы средствами вычислительной техники;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Занятие(-я):

2.1.2. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Правила обработки торцевых поверхностей.

2.1.3. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Обработка наклонных и скругленных торцевых поверхностей.

2.1.4. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Циклы контурной обработки.

2.1.5. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Циклы обработки бобышек (цапф).

2.1.6. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания

управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Циклы обработки карманов (прямоугольных, круглых, произвольной формы).

2.1.7. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Циклы сверления, зенкования, резьбонарезания.

2.1.8. Практическая работа №5: Разработка РТК и написания управляющей программы обработки индивидуальной детали.

Задание №1

Настроить параметры заготовки токарной обработки по параметрам припуска черновой обработки в симуляторе системы ЧПУ Sinumerik 840D (Turn).

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Припуск не рассчитан, он взят приблизительно и учащемуся требовалось помощь при настройке параметров заготовки
4	Есть расчет припусков но учащемуся требовалось помощь при настройке параметров заготовки
5	Есть расчет припусков, учащийся самостоятельно настроил параметры заготовки

Задание №2

Занести и настроить данные токарных инструментов ранее подготовленные (выданных) в симулятор системы ЧПУ Sinumerik 840D (Turn)

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Создан резец для черновой обработки и занесены его данные и вылет, прикреплена 3D модель
4	Созданы резцы для черновой и чистовой обработки и занесены его данные и вылет, прикреплены 3D модели
5	Созданы резцы для черновой и чистовой обработки, сверления и расточки и занесены его данные и вылет, прикреплены 3D модели

Задание №3

Выполнить проверку УП (ранее подготовленной) в симулятор системы ЧПУ Sinumerik 840D (Turn)

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Выполнен контроль УП токарной обработки, имеются ошибки, учащемуся требовалось помощь при отладки и контроле УП

4	Выполнен контроль УП токарной обработки, имелись незначительные ошибки, учащейся устранил ошибки самостоятельно
5	Выполнен контроль УП токарной обработки, программа не содержала ошибок

Задание №4

По ранее подготовленным данным в практической работе (или выданным) при помощи программы 3DTools создать модели токарных инструментов для черновой, чистовой, сверлильной и расточной операции

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Создана 3D модель инструмента для черновой обработки
4	Созданы 3D модели инструментов для черновой, чистовой и сверлильной обработки
5	Созданы 3D модели для всех требующихся видов обработки

Дидактическая единица: 2.11 составлять расчетно-технологическую карту с эскизом траектории инструментов;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Занятие(-я):

1.4.1. РТК, назначение и сфера применения. Правила выполнения РТК.

1.4.2. Технологические особенности РТК.

1.4.3. Технологические особенностям обработки на фрезерных станках с ЧПУ.

1.4.4. Технологические особенностям обработки на токарных станках с ЧПУ.

1.4.5. Разработка РТК на обработку фрезерной детали.

1.4.6. Разработка РТК на обработку фрезерной детали.

2.1.2. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Правила обработки торцевых поверхностей.

2.1.3. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Обработка наклонных и скругленных торцевых поверхностей.

2.1.4. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Циклы контурной обработки.

2.1.5. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Циклы обработки

бобышек (цапф).

2.1.6. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Циклы обработки карманов (прямоугольных, круглых, произвольной формы).

2.1.7. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Циклы сверления, зенкования, резьбонарезания.

2.1.8. Практическая работа №5: Разработка РТК и написания управляющей программы обработки индивидуальной детали.

Задание №1

Выполнить Расчетно-технологическую карту на обработку выданной детали (модель) на станке EMCO 155 Mill, согласно правил "Правил оформления РТК" ([1] стр.478-488).

Выбрать необходимый инструмент для обработки детали (применив черновую, получистовую и чистовую обработку) согласно "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" ([1] стр.478-488).

Выполнить расчет режимов резания на выбранный инструмен (согласно рекомендаций справочника производителя инструмента и калькулятора режимов резания).

Порядок выполнения РТК (раздел 1):

1. Анализировать ранее выданную преподавателем модель или чертеж согласно правил чтения чертежа;
 - 1.
 2. Вычертить необходимый вид детали и правильно его сориентировать;
 3. Вычертить габариты заготовки;
 4. Нанести на вид измерительную базу и технологическую согласно ГОСТ 3.1107-81 ;
 5. Нанести на чертеж исходную точку и точку нуля детали согласно "Правил оформления РТК";
 6. Связать размерами исходную точку и конструкторскую и технологические базы;
 7. Обозначить места прижимов (прихватов) согласно "Правил оформления РТК";

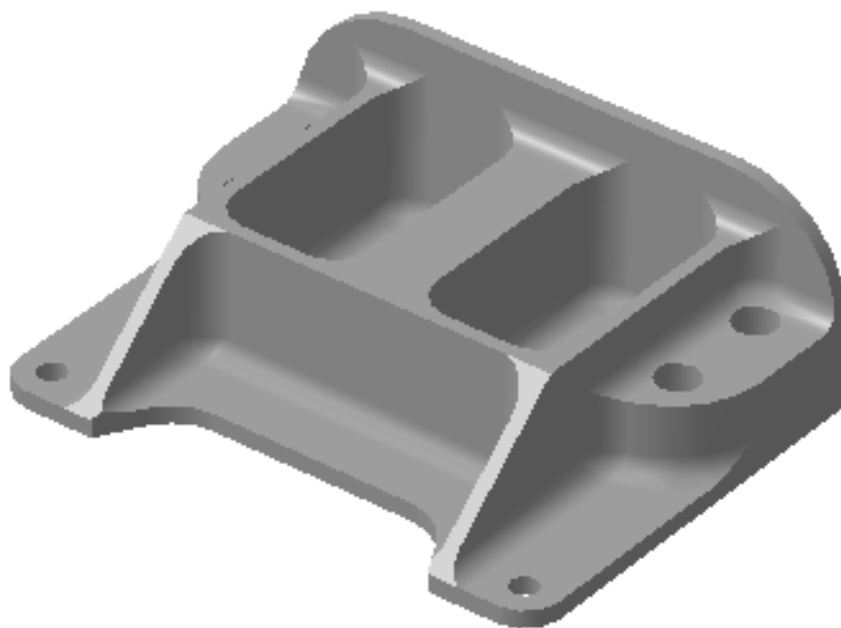
<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

5





























Читать чертеж:

1. Анализировать изображения и формы детали чертежа используя ГОСТ 2. 305-68

;

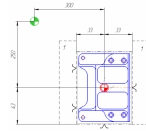


- припуском больше необходимого (расчетного);
3. Нанесение конструкторской и технологической базы выполнено с нарушением размеров, то есть с отклонением от ГОСТ 3.1107-81;
 4. Нанесение размеров выполнено неполностью и с нарушением ГОСТ 2307-68;
 5. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием но его обозначение не соответствует форме описания (Базы, Размеры, Деталь)

	0	Деталь	1 Вид 1			
	1	Нулевая точка детали	1 Вид 1			
	2	Базы	1 Вид 1			
	3	Заготовка	1 Вид 1			
	4	Исходная точка	1 Вид 1			
	5	Размеры	1 Вид 1			
	6	Прижимы	1 Вид 1			

Вычерчивание исходной и нулевой точки детали, обозначение мест прихватов:

1. Определение места исходной точки согласно "Правил оформления РТК" ([1] стр.478-488);
2. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием но его обозначение не соответствует форме описания (Исходная точка, Нулевая точка детали)



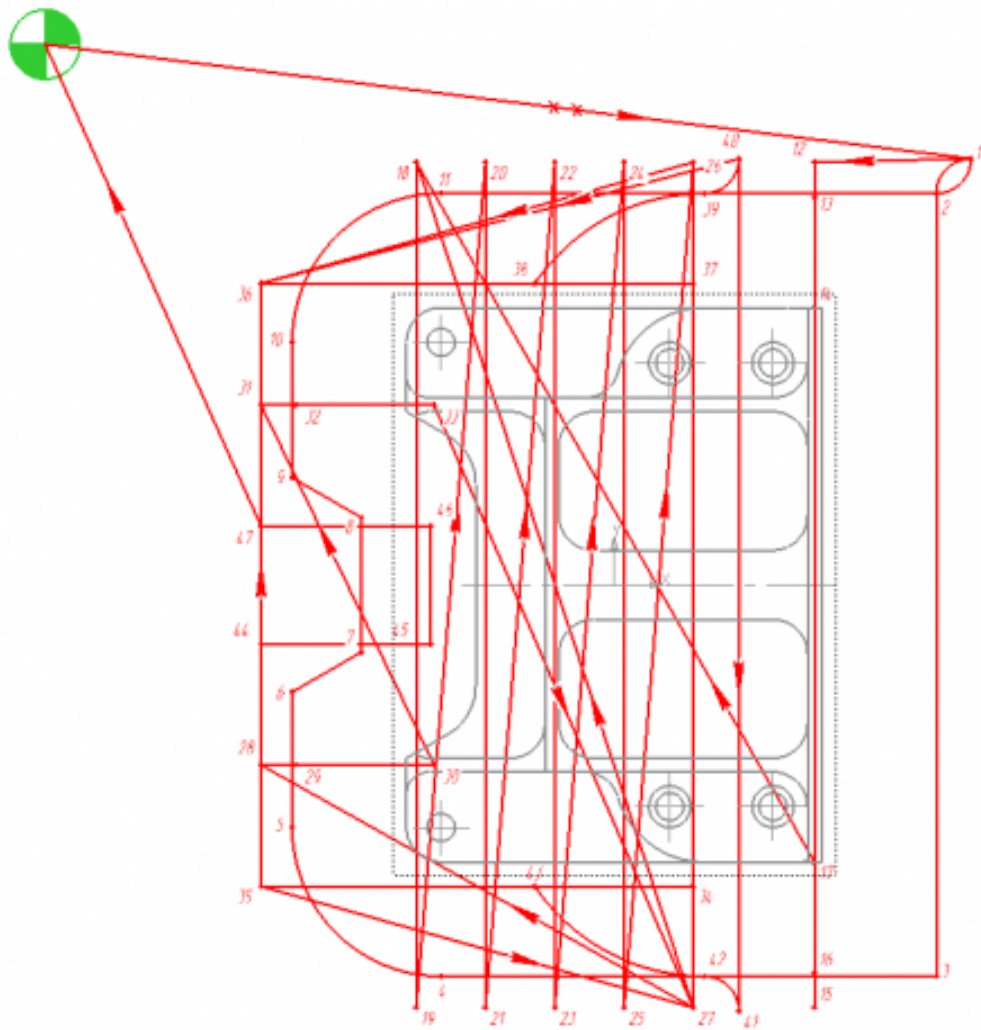
Описание действий инструмента в переходе:

1. Правильность описания инструмента и инструментальной оснастки;
2. По правилам написания перехода в технологическом процессе по ГОСТ 3.1702-79

*T2 Фреза концевая 120, HSS-Co8, DIN844, 191710, NF (D=16, R=0, LF=30, L=75, z=4)
Патроны Weldon с зажимным винтом по DIN 1835, AD SK40, DIN 69 871, Штревель DIN 69 872
Деталь в приспособление закрепить прижимами 1
Фрезеровать предварительно с припуском 0,5 мм наружный контур, полки, карман по контуру ребер.
Фрезеровать окончательно поверхность полок, кармана, уступа.
S=1770 об/мин, Fr=326 мм/мин, Fxx=26000 мм/мин.*

Вычерчивание эквидистанты и нанесение на нее обозначений по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488:

1. Геометрическая форма эквидистанты и ее размер от контура детали;
2. Подходы и отходы инструмента по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488;
3. Технологическая правильность построения эквидистанты;
4. Определение мест опорных точек;

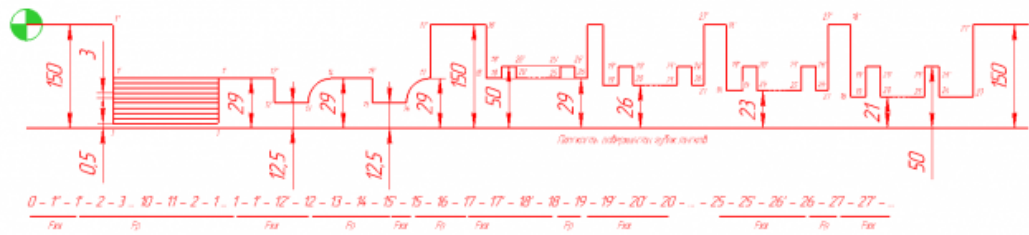


Вычерчивание диаграммы Z по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488:

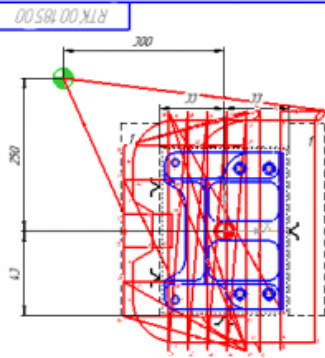
1. Правильный технологический порядок подъемов и опусканий инструмента;
2. Правильное расставление обозначения опорных точек;
3. Нанесение размеров от базовых поверхностей и глубины обработки проходов;

Описание пути инструмента по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488:

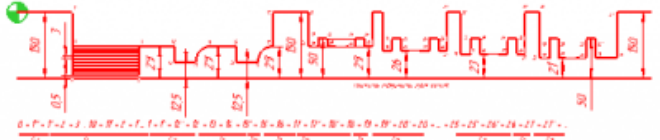
1. Прописать путь инструмента по опорным точкам;
2. Нанести по участкам пути применяемые подачи.



В итоге должны иметь:



Т01 Фланс насадок, А0, HSS-CoS DM80011 B2200 АМ В-32 (p=0) r=0 r=0
Комбинированная обработка для насадных флансов: Ш 4-0, 30054-0, DM8350, Шлифоваль 300620, DM83072
Устранить дефекты в приспособлении и довести припуск 1
Фрезеровать предварительно с припуском 0,5 мм надкрышки канта, канты карман по канту ревер
Фрезеровать окончательную поверхность канта, канта, канта, канта, канта ревер
S=4000 мм/мин, Fp=2400 мм/мин, Fm=26000 мм/мин



4

Читать чертеж:

1. Анализировать изображения и формы детали чертежа используя ГОСТ 2. 305-68;
2. Анализировать нанесение размеров используя ГОСТ 2307-68;
3. Анализ технических условий изготовления детали проведен без должного внимания, что привело к ошибкам на чертеже РТК;

Вычерчивание вида:

1. Вид детали вычерчен как будет находится при обработке на станке и согласно ГОСТ 2305-68;
2. Вычерчены габариты заготовки относительно детали (исходя из расчета припусков на заготовку);
3. Нанесение конструкторской и технологической базы согласно ГОСТ 3.1107-81;
4. Нанесение размеров выполнено неполностью и с нарушением ГОСТ 2307-68;
5. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием (Базы, Размеры, Деталь)

Вычерчивание исходной и нулевой точки детали, обозначение мест прихватов:

1. согласно "Правил оформления РТК" ([1] стр.478-488);
2. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием (Исходная точка, Нулевая точка детали);

Описание действий инструмента в переходе:

1. Правильность описания инструмента и инструментальной оснастки;
2. По правилам написания перехода в технологическом процессе по ГОСТ 3.1702-79

Вычерчивание эквидистанты и нанесение на нее обозначений по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488:

1. Геометрическая форма эквидистанты и ее размер от контура детали;
2. Подходы и отходы инструмента по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488;
3. Технологическая правильность построения эквидистанты;
4. Определение мест опорных точек;

Вычерчивание диаграммы Z по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488:

1. Правильный технологический порядок подъемов и опусканий инструмента;
2. Правильное расставление обозначения опорных точек;
3. Нанесение размеров от базовых поверхностей и глубины обработки проходов;

Описание пути инструмента по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488:

1. Прописать путь инструмента по опорным точкам;
2. Нанести по участкам пути применяемые подачи.

3

Читать чертеж:

1. Анализировать изображения и формы детали чертежа используя ГОСТ 2. 305-68;
2. Анализировать нанесение размеров используя ГОСТ 2307-68;
3. Анализировать технические условия изготовления детали используя ГОСТ 2309-68;

Вычерчивание вида:

1. Вид детали вычерчен как будет находится при обработке на станке и согласно ГОСТ 2305-68;
2. Вычерчены габариты заготовки относительно детали (исходя из расчета припусков на заготовку);
3. Нанесена измерительная и технологическая базы согласно ГОСТ 3.1107-81;
4. Нанесены размеры согласно ГОСТ 2307-68;
5. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием (Базы, Размеры, Деталь; Заготовка)

Вычерчивание исходной и нулевой точки детали, обозначение мест прихватов:

1. согласно "Правил оформления РТК" ([1] стр.478-488);
2. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием (Исходная точка, Нулевая точка детали)

Описание действий инструмента в переходе:

1. Правильность описания инструмента и инструментальной оснастки;
2. По правилам написания перехода в технологическом процессе по ГОСТ 3.1702-79

;

Выполнен раздел 2 на 1 инструмент

1. Для каждого инструмента создан отдельный слой с номером инструмента и его кратким описанием (T2 D16R0Lf30L75Z4)

Вычерчивание эквидистанты и нанесение на нее обозначений по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488:

1. Геометрическая форма эквидистанты и ее размер от контура детали;
2. Подходы и отходы инструмента по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488;
3. Технологическая правильность построения эквидистанты;
4. Определение мест опорных точек;

Вычерчивание диаграммы Z по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488:

1. Правильный технологический порядок подъемов и опусканий инструмента;
2. Правильное расставление обозначения опорных точек;
3. Нанесение размеров от базовых поверхностей и глубины обработки проходов;

Описание пути инструмента по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488:

1. Прописать путь инструмента по опорным точкам;
2. Нанести по участкам пути применяемые подачи.

Дидактическая единица: 2.13 применять методы и приемы отладки программного кода;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

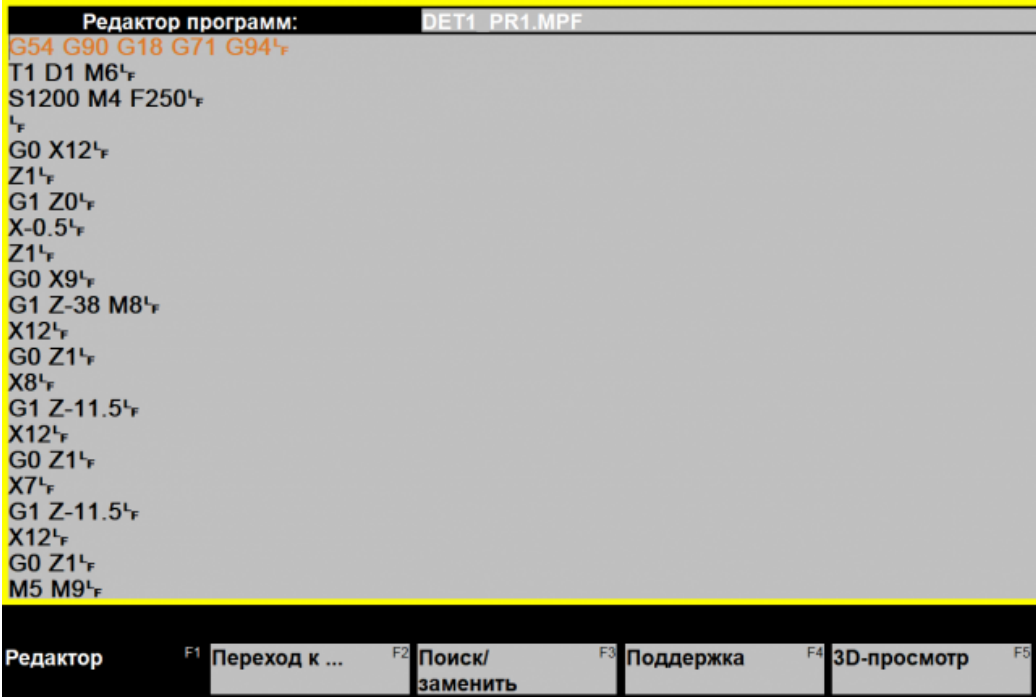
ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Занятие(-я):

2.1.8. Практическая работа №5: Разработка РТК и написания управляющей программы обработки индивидуальной детали.

Задание №1

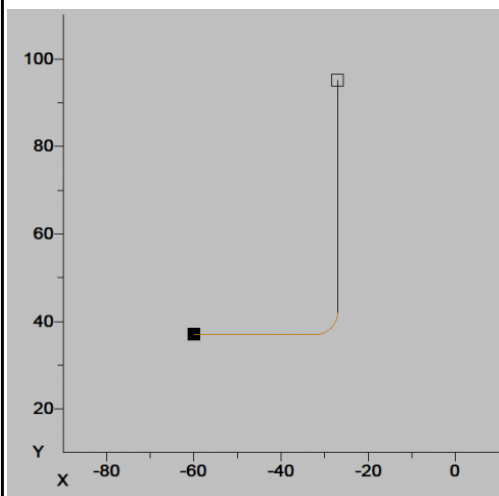
Составить и редактировать управляющую программу, составлять и вносить изменения в контура обработки индивидуальной токарной детали в системе Sinumerik 840D

Оценка	Показатели оценки
5	<p>Во всех пунктах проектирования программы не допущено ошибок (на все разделы)</p> <p>Пример:</p>  <p>The screenshot shows a CNC program editor window titled 'Редактор программ: DET1 PR1.MPF'. The main area contains the following G-code: G54 G90 G18 G71 G94 T1 D1 M6 S1200 M4 F250 G0 X12 Z1 G1 Z0 X-0.5 Z1 G0 X9 G1 Z-38 M8 X12 G0 Z1 X8 G1 Z-11.5 X12 G0 Z1 X7 G1 Z-11.5 X12 G0 Z1 M5 M9 At the bottom, there is a function key menu with the following items: Редактор (F1) Переход к ... (F2) Поиск/заменить (F3) Поддержка (F4) 3D-просмотр (F5)</p>

```

Редактор программ: KON2 161.SPF
#7 __DlgK contour definition begin - Don't change!*GP*;*RO*LF
G17 G90 ;*GP*LF
G0 X-60 Y37 ;*GP*LF
G1 X-27 RND=5 ;*GP*LF
Y95 ;*GP*LF
;CON,0,0.000,1,1,MST:2,1,AX:X,Y,I,J;*GP*;*RO*LF
;S,EX:-60,EY:37;*GP*;*RO*LF
;LR,EX:-27;*GP*;*RO*LF
;R,RROUND:5;*GP*;*RO*LF
;LU,EY:95;*GP*;*RO*LF
;#End contour definition end - Don't change!*GP*;*RO*LF
M17LF
LF

```



4	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более одной ошибки (на все разделы)
3	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более двух ошибки (на все разделы)

2.1.10 Текущий контроль (ТК) № 10

Тема занятия: 3.2.5. 3-осевое фрезерование - операция обработки плоских горизонтальных поверхностей.

Метод и форма контроля: Письменный опрос (Опрос)

Вид контроля: Письменный опрос

Дидактическая единица: 1.8 приемы работы в CAD/CAM системах;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

Занятие(-я):

3.1.1. Этапы разработки УП.

3.1.2. Подготовка и анализ модели к обработке.

3.1.3. Создание и редактирование родительских групп.

3.2.1. Черновая обработка – операция разгрузки заготовки.

3.2.2. Проверка траектории инструмента. Верификация (визуальная проверка)

обработка) операции.

3.2.3. 3-осевое фрезерование - операция обработки по контурам детали.

3.2.4. 3-осевое фрезерование - операция обработки наклонных и скругленных торцев ребер и фасонных поверхностей.

Задание №1

Раскрыть **понятие САД** и раскрыть абривиатуру на английском языке.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Абривиатура на английском не развернута, содержание понятия слова раскрыто не достаточно четко и ясно.
4	Абривиатура на английском развернута, содержание понятия слова раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Абривиатура на английском развернута, содержание понятия слова раскрыто четко и ясно.

Задание №2

Раскрыть **понятие САМ** и раскрыть абривиатуру на английском языке.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Абривиатура на английском не развернута, содержание понятия слова раскрыто не достаточно четко и ясно.
4	Абривиатура на английском развернута, содержание понятия слова раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Абривиатура на английском развернута, содержание понятия слова раскрыто четко и ясно.

Задание №3

Раскрыть **понятие САЕ** и раскрыть абривиатуру на английском языке.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Абривиатура на английском не развернута, содержание понятия слова раскрыто не достаточно четко и ясно.
4	Абривиатура на английском развернута, содержание понятия слова раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Абривиатура на английском развернута, содержание понятия слова раскрыто четко и ясно.

Задание №4

Раскрыть понятие **PLM** и раскрыть абривиатуру на английском языке.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Абривиатура на английском не развернута, содержание понятия слова раскрыто не достаточно четко и ясно.
4	Абривиатура на английском развернута, содержание понятия слова раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Абривиатура на английском развернута, содержание понятия слова раскрыто четко и ясно.

Задание №5

Опишите этапы разработки програм и раскройте содержание каждого этапа.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описаны все этапы но не раскрыто их содержание.
4	Описаны все этапы но их содержание раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Описаны все этапы, их содержание раскрыто четко и ясно.

Задание №6

Сколько этапов имеет разработка УП и как они называются?

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Указано количество этапов но даны не все названия этапов.
4	Указано количество этапов но их названия даны не достаточно четко и ясно.
5	Указано количество этапов их названия четко и ясно.

Задание №7

Что такое инициализация в модуле обработки.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Понятие определения на уровне имею представления.
4	Понятие определения раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Понятие определения раскрыто четко и ясно.

Задание №8

В чем заключается **подготовка модели к обработке?**

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Понятие определения на уровне имею представления.
4	Понятие определения раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Понятие определения раскрыто четко и ясно.

Задание №9

Раскрыть понятие **анализа геометрии.**

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Понятие определения на уровне имею представления.
4	Понятие определения раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Понятие определения раскрыто четко и ясно.

Задание №10

Раскрыть принцип **мастер-модели.**

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Понятие определения на уровне имею представления.
4	Понятие определения раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Понятие определения раскрыто четко и ясно.

Дидактическая единица: 1.7 приемы программирования одной или более систем ЧПУ;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Занятие(-я):

2.1.2. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Правила обработки торцевых поверхностей.

Задание №1

Раскрыть понятие и назначение **постпроцессирования.**

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
---------------	--------------------------

3	Дано только понятие или назначение ито на уровне имею представление.
4	Понятие и назначение раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Понятие и назначение раскрыто четко и ясно.

Задание №2

Что выполняет постпроцессор.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дано только понятие или назначение ито на уровне имею представление.
4	Понятие и назначение раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Понятие и назначение раскрыто четко и ясно.

Задание №3

Что такое постпроцессор и его назначение.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дано только понятие или назначение ито на уровне имею представление.
4	Понятие и назначение раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Понятие и назначение раскрыто четко и ясно.

2.1.11 Текущий контроль (ТК) № 11

Тема занятия: 3.3.4. 5-осевое фрезерование - Поддержка позиционной обработки в операциях. Постпроцессирование и получение УП.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Вид контроля: Проверка в электронном виде исходной и управляющей программы

Дидактическая единица: 2.6 осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM 5 оси;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

Занятие(-я):

3.3.1. 5-осевое фрезерование - Перенос заготовки.

3.3.2. 5-осевое фрезерование - Главная и локальные системы координат.

3.3.3. 5-осевое фрезерование - Поддержка позиционной обработки в операциях.

Постпроцессирование и получение УП.

Задание №1

На выданной индивидуальной детали определить (выставить) главную и локальную системы координат.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	При определении систем координат требовалась помощь.
4	Определение систем координат выполнялось не достаточно быстро, четко и грамотно но все же были выставлены.
5	Системы координат определены и выставлены быстро, четко и грамотно.

Задание №2

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция FLOOR_WALL_IPW в CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов (на все восемь разделов).
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов (на все восемь разделов).
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов (на все восемь разделов).

Задание №3

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция GENERIC_MOTION в CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов (на все восемь разделов).
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов (на все восемь разделов).
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов (на все восемь разделов).

Дидактическая единица: 2.9 кодировать информацию и готовить данные для ввода в станок, записывая их на носитель;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Занятие(-я):

2.1.8. Практическая работа №5: Разработка РТК и написания управляющей программы обработки индивидуальной детали.

Задание №1

Исходную программу постпроцессировать и получить УП для станка DMC 635V, система ЧПУ Sinumerik 840D ShjpMill+7.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	При работе с постпроцессором требовалась помощь при определении системы и станка, УП сгенерирована и записана.
4	Работа с постпроцессором проведена не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана верно. УП сгенерирована и записана.
5	УП постпроцессирована правильно и записана для передачи на станок.

Задание №2

Выполнить постпроцессирование исходной программы для система ЧПУ Sinumerik 840D под станое EMCO 155 Mill.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Выполнить постпроцессирование исходной программы для система ЧПУ Sinumerik 840D под станое EMCO 155 Mill.
4	Работа с постпроцессором проведена не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана верно. УП сгенерирована и записана.
5	УП постпроцессирована правильно и записана для передачи на станок.

Задание №3

Используя технологическую документацию определить тип системы ЧПУ и выбрать в постпроцессоре необходимую для формирования УП.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Анализ ТП проведен с трудом, при определении системы требовалась помощь, система определена.
4	Анализ ТП проведен не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана из меню постпроцессора верно.

5	Анализ ТП проведен быстро и четко, система определена и выбрана из меню постпроцессора верно.
---	---

Дидактическая единица: 2.4 анализировать системы ЧПУ станка и подбирать язык программирования;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Занятие(-я):

2.1.1. Устройство и принципы работы фрезерных станков с программным управлением, правила подналадки и наладки.

Задание №1

Используя технологическую документацию определить тип системы ЧПУ и выбрать в постпроцессоре необходимую для формирования УП.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Анализ ТП проведен с трудом, при определении системы требовалась помощь, система определена.
4	Анализ ТП проведен не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана из меню постпроцессора верно.
5	Анализ ТП проведен быстро и четко, система определена и выбрана из меню постпроцессора верно.

Дидактическая единица: 2.5 осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM 3 оси;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

Занятие(-я):

3.2.1. Черновая обработка – операция разгрузки заготовки.

3.2.2. Проверка траектории инструмента. Верификация (визуальная проверка обработка) операции.

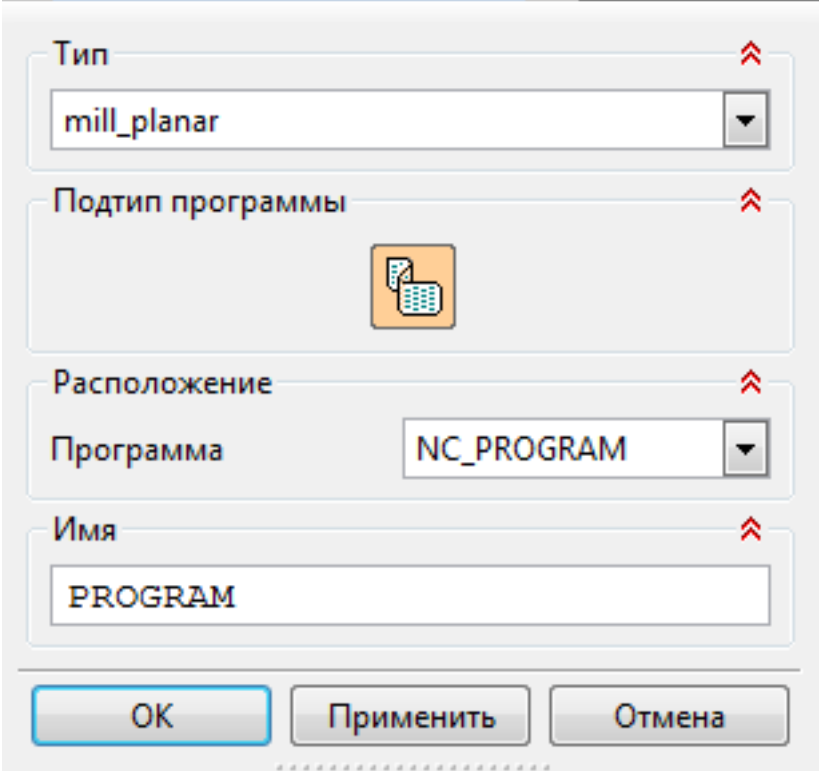
3.2.3. 3-осевое фрезерование - операция обработки по контурам детали.

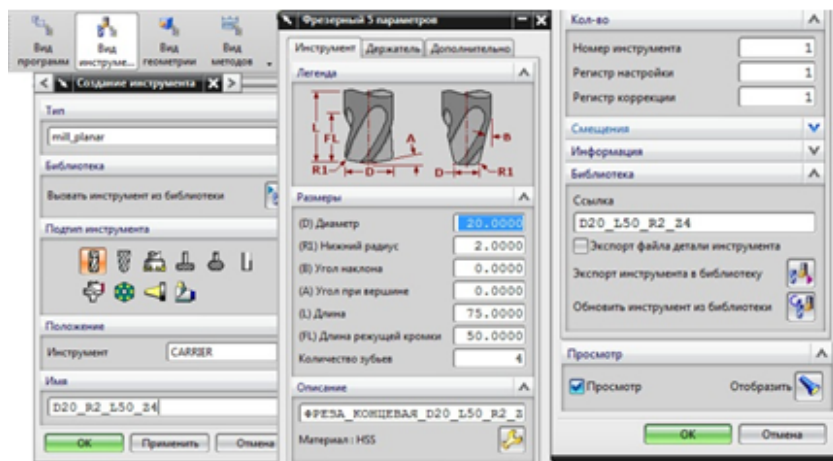
3.2.4. 3-осевое фрезерование - операция обработки наклонных и скругленных торцев ребер и фасонных поверхностей.

3.2.5. 3-осевое фрезерование - операция обработки плоских горизонтальных поверхностей.

Задание №1

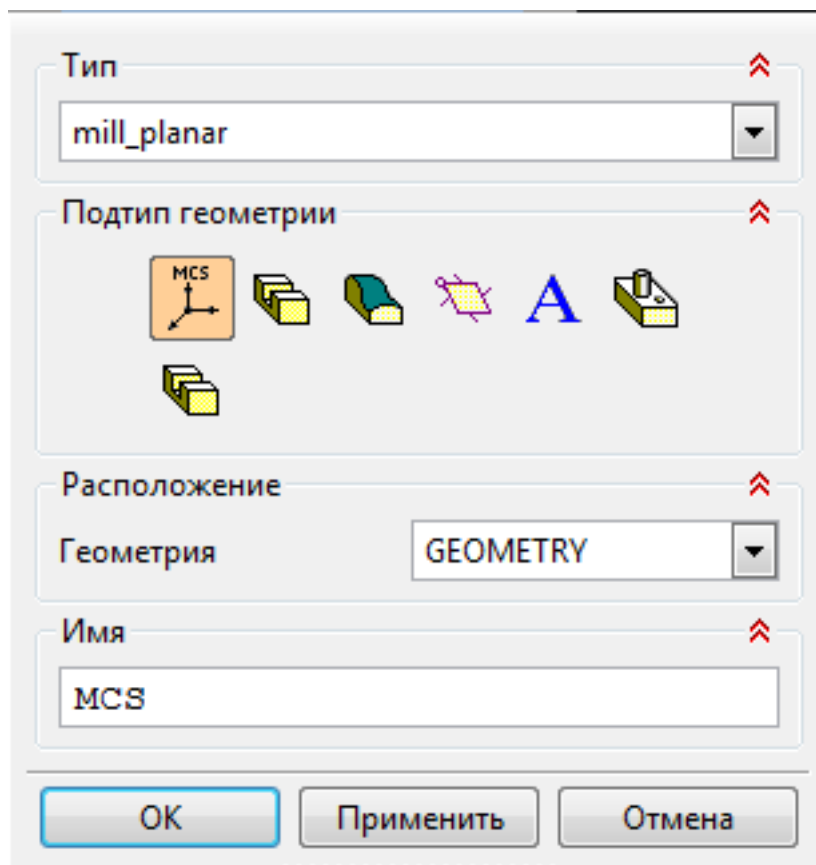
Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция CAVITY_MILL в CAD/CAM.

Оценка	Показатели оценки
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов.
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов.
5	<p>Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов.</p> <p>Порядок выполнения:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Подготовка модели к использованию в модуле «Обработка»; 2. Создание программы и присвоение ей имени; <ol style="list-style-type: none"> 1.  3. Описание инструмента применяемого для обработки в программы (из практической №4). <ol style="list-style-type: none"> 1.



4. Назначение системы координат геометрии детали и заготовки.

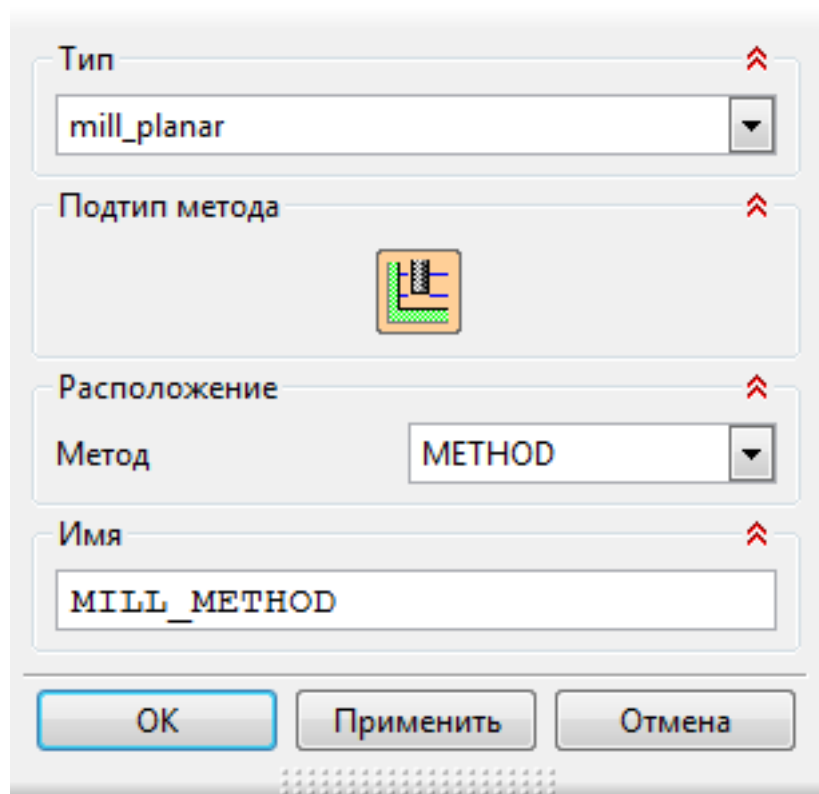
1.



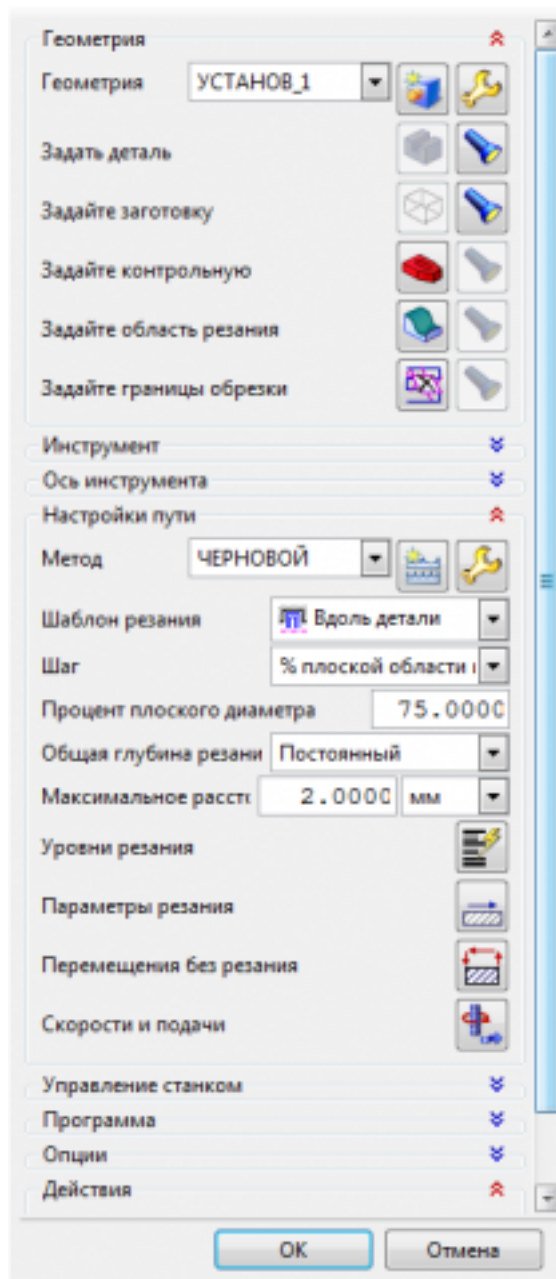
1. Назначение геометрии заготовки.
2. Назначение контрольной геометрии.
3. Настройка установов детали или местных систем координат.
4. Настройка геометрии безопасности и ее параметров.
5. Назначение материала обрабатываемой детали.

5. Определение параметров методов обработки.

1.

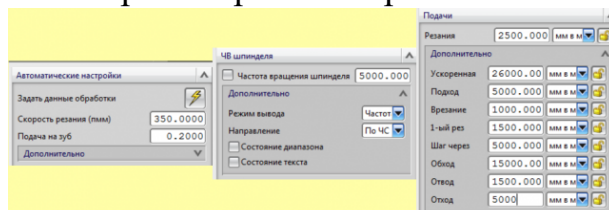


6. Создание операции обработки
1.



1. Определение шаблона резания
2. Определение глубины и ширины резания
3. Определение уровней обработки
4. Назначение подходов и отходов и перемещений без резания
5. Назначение и расчет режимов резания

1.



7. Генерация пути движения фрезы и визуализация обработки.

Задание №2

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция Fixed Contour в CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов (на все восемь разделов).
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов (на все восемь разделов).
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов (на все восемь разделов).

Задание №3

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция FLOOR_WALL в CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов (на все восемь разделов).
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов (на все восемь разделов).
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов (на все восемь разделов).

Задание №4

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция FACE_MILL в CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов (на все восемь разделов).
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов (на все восемь разделов).
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов (на все восемь разделов).

Задание №5

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием

операция SOLID_PROFILE_3D в CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов (на все восемь разделов).
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов (на все восемь разделов).
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов (на все восемь разделов).

Задание №6

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция PLANAR_MILL в CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов (на все восемь разделов).
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов (на все восемь разделов).
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов (на все восемь разделов).

Задание №7

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция CONTOUR_AREA в CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов (на все восемь разделов).
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов (на все восемь разделов).
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов (на все восемь разделов).

Задание №8

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция Гроверовке текста в CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов (на все восемь разделов).
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов (на все восемь разделов).
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов (на все восемь разделов).

Дидактическая единица: 2.14 применять современные компиляторы, отладчики и оптимизаторы программного кода;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Занятие(-я):

2.1.1. Устройство и принципы работы фрезерных станков с программным управлением, правила подналадки и наладки.

Задание №1

Выполнить постпроцессирование исходной программы для система ЧПУ Sinumerik 840D под станое EMCO 155 Mill.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	При работе с постпроцессором требовалась помощь при определении системы и станка, УП сгенерирована и записана.
4	Работа с постпроцессором проведена не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана верно. УП сгенерирована и записана.
5	УП постпроцессирована правильно и записана для передачи на станок.

Задание №2

Используя технологическую документацию определить тип системы ЧПУ и выбрать в постпроцессоре необходимую для формирования УП.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Анализ ГП проведен с трудом, при определении системы требовалась помощь, система определена.
4	Анализ ГП проведен не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана из меню постпроцессора верно.

5	Анализ ТП проведен быстро и четко, система определена и выбрана из меню постпроцессора верно.
---	---

Задание №3

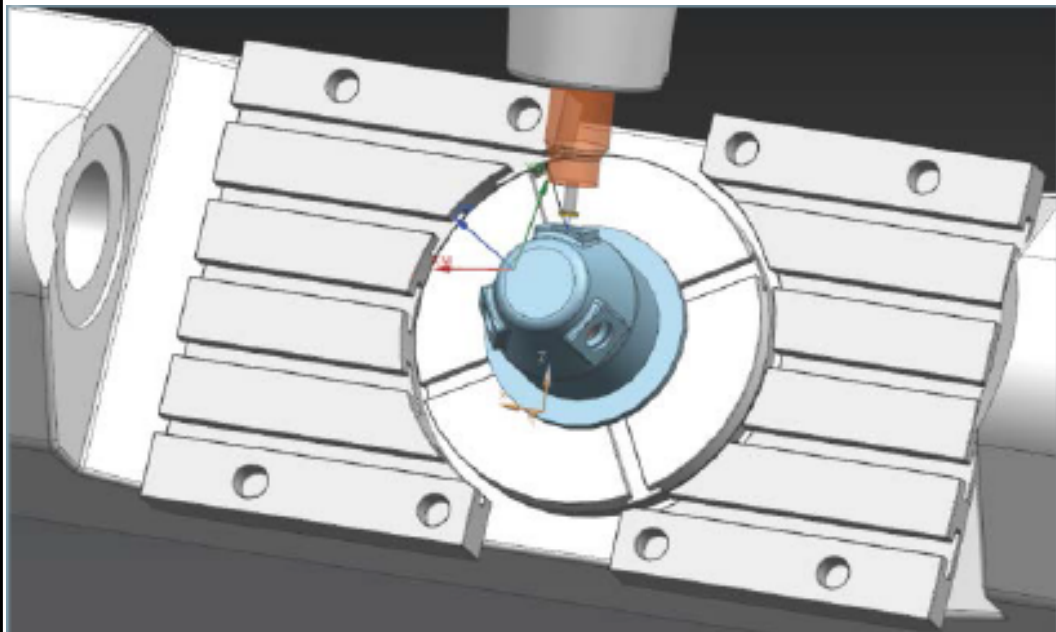
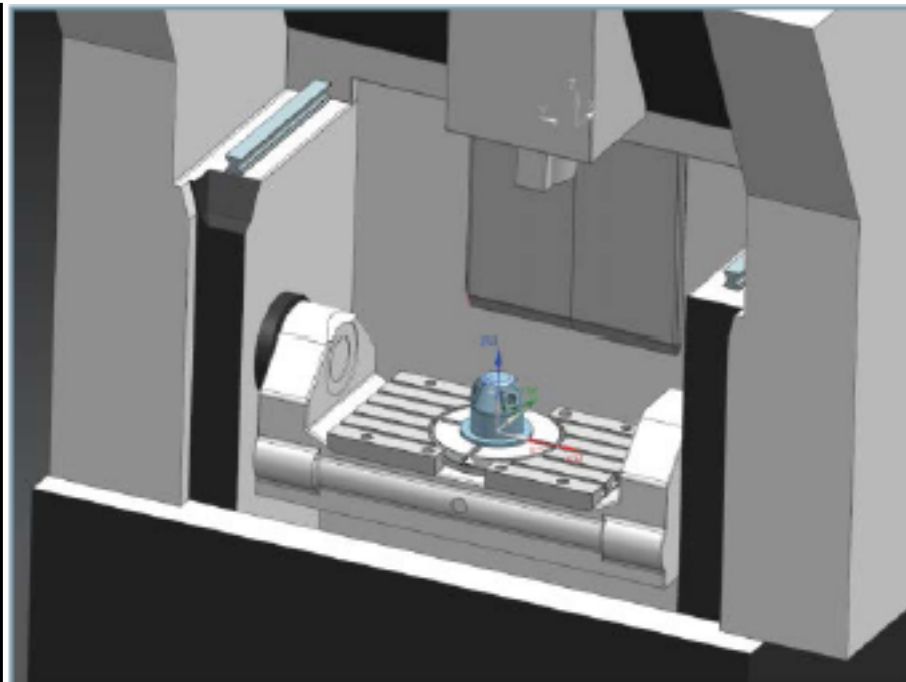
Исходную программу постпроцессировать и получить УП для станка DMC 635V, система ЧПУ Sinumerik 840D ShjpMill+7.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	При работе с постпроцессором требовалась помощь при определении системы и станка, УП сгенерирована и записана.
4	Работа с постпроцессором проведена не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана верно. УП сгенерирована и записана.
5	УП постпроцессирована правильно и записана для передачи на станок.

Задание №4

Настроить симуляцию 5 осевой обработки по готовой УП.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	При подключена модель станка, выполнена настройка симуляции, проведено репроцессирование УП требовалась помощь. После этого симуляция обработки была выполнена.
4	Выбрана и подключена модель станка, выполнена настройка симуляции, проведено репроцессирование УП и выполнена симуляция обработк но все это выполнено не достаточно быстро и четко и слаженно.
5	Выбрана и подключена модель станка, выполнена настройка симуляции, проведено репроцессирование УП и выполнена симуляция обработки.



2.1.12 Текущий контроль (ТК) № 12

Тема занятия: 3.4.2. Настройка контрольного щупа и станка с ЧПУ.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Вид контроля: Проверка отчета по итогам выполнения практической работы

Дидактическая единица: 1.1 устройство и принципы работы металлорежущих станков с программным управлением, правила подналадки и наладки;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Занятие(-я):

2.1.1. Устройство и принципы работы фрезерных станков с программным управлением, правила подналадки и наладки.

3.4.1. Написание программы обмера детали.

Задание №1

Дать формально-логическое определение и пояснения **Что такое наладка?**

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Определение дано на уровне имею представление.
4	Определение и пояснение даны не достаточно четко и подробно.
5	Определение и пояснение даны четко, ясно и обосновано.

Задание №2

Дать формально-логическое определение и пояснения **Что в себя включает технологическая наладка?**

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Определение дано на уровне имею представление.
4	Определение и пояснение даны не достаточно четко и подробно.
5	Определение и пояснение даны четко, ясно и обосновано.

Задание №3

Дать формально-логическое определение и пояснения **Основные принципы наладки заготовки и оснастки для ее закрепления.**

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Определение дано на уровне имею представление.
4	Определение и пояснение даны не достаточно четко и подробно.
5	Определение и пояснение даны четко, ясно и обосновано.

Задание №4

Дать формально-логическое определение и пояснения **Основные принципы наладки инструмента.**

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Определение дано на уровне имею представление.
4	Определение и пояснение даны не достаточно четко и подробно.

5	Определение и пояснение даны четко, ясно и обосновано.
---	--

Задание №5

Дать формально-логическое определение и пояснения **Основные принципы настройки, рабочей системы координат обработки детали на станке.**

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Определение дано на уровне имею представление.
4	Определение и пояснение даны не достаточно четко и подробно.
5	Определение и пояснение даны четко, ясно и обосновано.

Задание №6

Описать порядок настройки начала координат по программе для фрезерного станка

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.
4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Задание №7

Описать порядок настройки начала координат по программе для токарного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.
4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Задание №8

Описать порядок настройки вылета инструмента для токарного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.

4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Задание №9

Описать порядок настройки вылета инструмента для фрезерного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.
4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Дидактическая единица: 1.10 способы использования (корректировки) существующих программ для выполнения задания по изготовлению детали;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Занятие(-я):

2.1.8. Практическая работа №5: Разработка РТК и написания управляющей программы обработки индивидуальной детали.

3.4.1. Написание программы обмера детали.

Задание №1

Описать порядок внесения корректировки для оси Z для фрезерного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.
4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Задание №2

Описать порядок внесения корректировки для оси X для фрезерного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.

4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Задание №3

Описать порядок внесения корректировки для оси Y для фрезерного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.
4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Задание №4

Описать порядок внесения корректировки для в плоскости XY для фрезерного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.
4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Задание №5

Описать порядок внесения корректировки для в плоскости XZ для фрезерного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.
4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Задание №6

Описать порядок внесения корректировки для в плоскости YZ для фрезерного станка.

Оценка	Показатели оценки
3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.
4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Дидактическая единица: 2.12 вводить управляющие программы в универсальные ЧПУ станка и контролировать циклы их выполнения при изготовлении деталей;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Занятие(-я):

2.1.2. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Правила обработки торцевых поверхностей.

2.1.3. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Обработка наклонных и скругленных торцевых поверхностей.

2.1.4. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Циклы контурной обработки.

2.1.5. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Циклы обработки бобышек (цапф).

2.1.6. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Циклы обработки карманов (прямоугольных, круглых, произвольной формы).

2.1.7. Пошаговый разбор примера построения РТК и поэтапного написания управляющей программы обработки детали типа "Кронштейн". Циклы сверления, зенкования, резьбонарезания.

2.1.8. Практическая работа №5: Разработка РТК и написания управляющей программы обработки индивидуальной детали.

3.4.1. Написание программы обмера детали.

Задание №1

Выполнить настройку токарного станка EMCO TURN 105 и изготовить деталь. Провести контроль размеров изготовленной детали. Составить ведомость соответствия размеров.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Деталь не соответствует требованиям конструкторской и технологической документации по одному или нескольким параметрам.
4	Деталь имеет незначительные отклонения требованиям конструкторской и технологической документации.
5	Деталь полностью соответствует требованиям конструкторской и технологической документации.

Задание №2

Выполнить настройку фрезерного станка DMC 635V ([6] стр.Е1-Е6) и изготовить деталь. Провести контроль размеров изготовленной детали. Составить ведомость соответствия размеров.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Деталь не соответствует требованиям конструкторской и технологической документации по одному или нескольким параметрам.
4	Деталь имеет незначительные отклонения требованиям конструкторской и технологической документации.
5	Деталь полностью соответствует требованиям конструкторской и технологической документации.

Дидактическая единица: 2.16 составлять программы для измерения деталей с применением протоколирования результатов для фрезерного оборудования с ЧПУ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Занятие(-я):

3.4.1. Написание программы обмера детали.

Задание №1

Написать программу обмера простой детали (по вариантам), используя модель и чертеж детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Проверяются почти все размеры детали (80-100%).
4	Размеры проверяются частично (60-80%).
3	Проверяются некоторые размеры детали (40-60%).

Дидактическая единица: 2.15 работать в режиме корректировки управляющей программы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Занятие(-я):

3.4.1. Написание программы обмера детали.

Задание №1

Составить и редактировать управляющую программу, составлять и вносить изменения в контура обработки индивидуальной токарной детали в системе Sinumerik 840D.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Во всех пунктах проектирования программы не допущено ошибок (на все разделы) Пример:

P
;#7 __ DI
G17 G9
G0 X-60
G1 X-27
Y95 ;*G
;CON,0,
;S,EX:-6
;LR,EX:-
;R,RRO
;LU,EY:
;#End co
M17_F
_F

Редактор программ: DET1 PR1.MPF

G54 G90 G18 G71 G94_F

T1 D1 M6_F

S1200 M4 F250_F

_F

G0 X12_F

Z1_F

G1 Z0_F

X-0.5_F

Z1_F

G0 X9_F

G1 Z-38 M8_F

X12_F

G0 Z1_F

X8_F

G1 Z-11.5_F

X12_F

G0 Z1_F

X7_F

G1 Z-11.5_F

X12_F

G0 Z1_F

M5 M9_F

Редактор

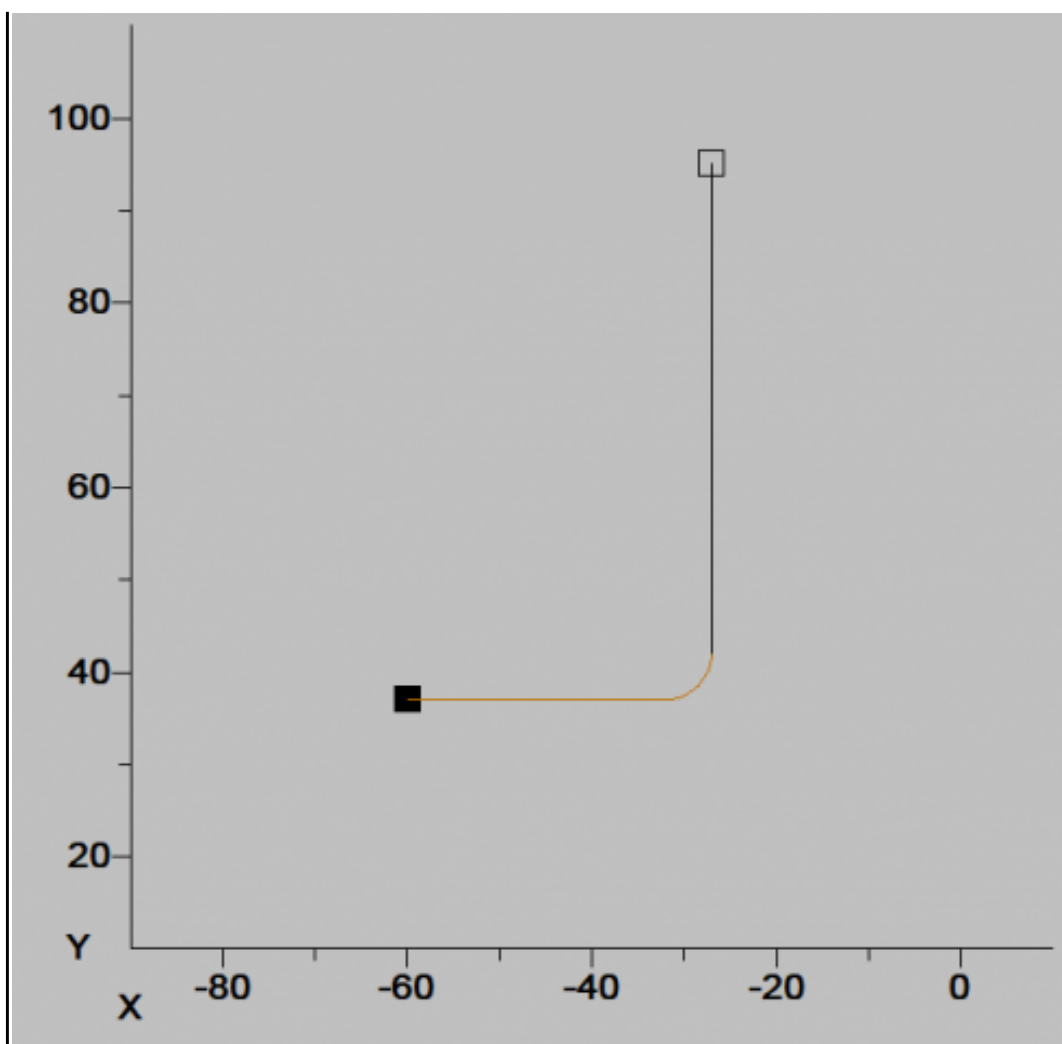
F1 Переход к ...

F2 Поиск/
заменить

F3 Поддержка

F4 3D-просмотр

F5



4	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более 1 ошибок (на все разделы).
3	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более 2 ошибок (на все разделы).

2.2. Результаты освоения УП.02, подлежащие проверке на текущем контроле

2.2.1 Текущий контроль (ТК) № 1

Вид работы: 1.1.3.3 Подведение итогов закрепления практических навыков темы.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Вид контроля: Практическая работа с использованием ИКТ

Дидактическая единица: 2.1 читать и применять техническую документацию при выполнении работ;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1

Прочитать чертеж детали машиностроительного производства, выданный преподавателем.

Чтение чертежа начинается с основной надписи чертежа в соответствии с требованиями ГОСТ 2.109-73 и ГОСТ 2.302-68; далее производится чтение технических требований, предъявляемые к детали (например: детали изготавливается из штамповки, допуски на размеры и т.д.); рассмотрение общей шероховатости и вида обработки; выявление (описание) изображений (виды, разрезы, сечения, выносные элементы), представленных на чертеже в соответствии с ГОСТ 2.305-2008

1. Прочитана основная надпись по предложенному чертежу детали - 2 балла
2. Прочитаны технические условия изготовления детали - 3 балла
3. Названа общая шероховатость и шероховатости отдельных поверхностей, а так же вид обработки - 5 баллов
4. Дано описание назначения и принципа работы детали - 7 баллов.
5. Названы виды, разрезы, сечения, по которым определяются форма и размеры детали согласно ГОСТ 2.305-2008 – 10 баллов.
6. Расшифрованы условные обозначения резьбы, посадок, взаимного расположения поверхностей и отклонений геометрической формы - 8 баллов.
7. Выявлена геометрическая форма внешнего контура указанной детали при помощи проекционной связи и штриховки сечений, согласно ГОСТ 2.305-68 - 3 балла.
8. Показана геометрическая форма внутреннего контура указанной детали при помощи проекционной связи и штриховки сечений, согласно ГОСТ 2.305-68 – 3 балла.
9. Названы на чертеже габаритные, установочные и монтажные размеры детали – 4 балла.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Набрано от 40 до 45 баллов.
4	Набрано от 40 до 45 баллов.
3	Набрано от 13 до 30 баллов.

Дидактическая единица: 2.2 разрабатывать маршрут технологического процесса обработки с выбором режущих и вспомогательных инструментов, станочных приспособлений, с разработкой технических условий на исходную заготовку;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем

автоматического программирования

Задание №1

Раскрыть содержание ячеек основной надписи маршрутной карты (обозначенных цифрами):

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1										
Директ										
Взнос										
Контр										
					1	2			3	4
Разработ	Курсов / Шестопал / Шабалин	06.09.2019		5			6		7	
Проверил										
Утвердил										
И контр				8					9	
И 01	10									
	Код	ЭВ	ИД	ЕН	И раск	КПР	Код заготовки	Профиль и размеры	КД	ИЗ
И 02	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Оценка	Показатели оценки
5	Описано и раскрыто содержание 15 ячеек из 20 возможных.
4	Описано и раскрыто содержание 17 ячеек из 20 возможных.
3	Описано и раскрыто содержание 17 ячеек из 20 возможных.

Задание №2

Выполнить разработку титульного листа и маршрутного технологического процесса изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
5	Титульный лист и маршрутный техпроцес составлен без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР: заполнение Титульного листа:

Дробь		Числитель		Знаменатель		Числитель		Знаменатель		Числитель		Знаменатель		Числитель		Знаменатель	
														01.15.02.08 19 15-3.02.01.11		2	
														01.15.02.08 19 15-3.02.01		ГБ/ОЗ/Ю ИАТ 10/41	
А	Иск	Чк	РМ	Одн	Код наименования операции	Обозначение документа											
Б	Код наименования обработки				СМ	Проф	Р	УТ	КР	КД/О	ЕН	ОТ	Кит	Тра	Тит		
К/М	Наименование детали с/в единицы или материала				Обозначение код												
601					Контрольный стел ОУМ-01-03	4	12920	422	1	1	1	1	50	1	25	28.82	
02																	
403	3	3		035	4212 Радиально-сверлильная												
604					Радиально-сверлильный станок 24554	2	86355	422	1	1	1	1	50	1	30	431	
05																	
406	3	3		040	0127 Прямаяго расточивающа												
607					Стел СВ 3702.09	5	19555	222	1	1	1	1	50	1	5	242	
08																	
409	3	3		045	0200 Контрольная												
610					Контрольный стел ОУМ-01-03	4	12920	422	1	1	1	1	50	1	15	15.18	
11																	
412	3	3		050	4234 Фрезерная с ЧПУ												
613					ФМУ 125 Р	1	19479	422	1	1	1	1	50	1	50	2568	
14																	
415	3	3		055	0108 Сверловая												
616					Вертлалк	2	86466	312	1	1	1	1	50	1	5	244	
17																	
МК	Маршрутная карта															3	

Дробь		Числитель		Знаменатель		Числитель		Знаменатель		Числитель		Знаменатель		Числитель		Знаменатель	
														01.15.02.08 19 15-3.02.01.11		3	
														01.15.02.08 19 15-3.02.01		ГБ/ОЗ/Ю ИАТ 10/41	
А	Иск	Чк	РМ	Одн	Код наименования операции	Обозначение документа											
Б	Код наименования обработки				СМ	Проф	Р	УТ	КР	КД/О	ЕН	ОТ	Кит	Тра	Тит		
К/М	Наименование детали с/в единицы или материала				Обозначение код												
401	3	3		060	0127 Прямаяго расточивающа												
602					Стел СВ 3702.09	5	19555	222	1	1	1	1	50	1	5	16.7	
03																	
404	3	3		065	0200 Контрольная												
605					Контрольный стел ОУМ-01-03	4	12920	422	1	1	1	1	50	1	30	62.81	
06																	
407	3	3		070	4234 Фрезерная с ЧПУ												
608					ФМУ 125 Р	1	19479	422	1	1	1	1	50	1	50	1778.04	
09																	
410	3	3		075	0108 Сверловая												
611					Вертлалк	2	86466	312	1	1	1	1	50	1	5	28.82	
12																	
413	3	3		080	0127 Прямаяго расточивающа												
614					Стел СВ 3702.09	5	19555	222	1	1	1	1	50	1	5	16.72	
15																	
416	3	3		085	0200 Контрольная												
617					Контрольный стел ОУМ-01-03	4	12920	422	1	1	1	1	50	1	30	80.08	
МК	Маршрутная карта															4	

ГОСТ 3.118-82 Формы 18

Дибл			Влан			Табл			01.15.02.08.19.15-3.02.01.11 4										
												01.15.02.08.19.15-3.02.01				ГБ/ОС/НО ИАТ 10/4.1			
А	Шк	Чк	РМ	Опер	Код наименования операции					Обозначение документа									
Б	Код наименования оборудования				СМ	Проф	Р	УТ	КР	КО/НО	ЕН	ОТ	Кит	Тра	Тшт				
К/М	Номерование детали с/в единицы или материала				Обозначение код														
А01	3	3		090	256	Правка	E-12												
Б02	РФЕ 160.16.20.23/207				3	16940	512	1	1	1	1	50	1	30	110.77				
03																			
А04	3	3		095	0200	Контрольная	И-3												
Б05	Контрольный стол СТУ-01-03				4	12920	422	1	1	1	1	50	1	30	40.2				
06																			
А07	3	3		100	4221	Горизонтально-расстояние	E-8												
Б08	И-100				3	18809	512	1	1	1	1	50	1	30	55.33				
09																			
А10	3	3		105	0108	Слесарная	E-3												
Б11	Верстак				2	18466	312	1	1	1	1	50	1	5	11.22				
12																			
А13	3	3		110	0127	Правка распределителя	И-3												
Б14	Стал СЛ 3702.09				5	19555	222	1	1	1	1	50	1	5	16.72				
15																			
А16	3	3		115	0200	Контрольная	И-3												
Б17	Контрольный стол СТУ-01-03				4	12920	422	1	1	1	1	50	1	15	25.96				
МК	Маршрутная карта														5				

ГОСТ 3.118-82 Формы 18

Дибл			Влан			Табл			01.15.02.08.19.15-3.02.01.11 5										
												01.15.02.08.19.15-3.02.01				ГБ/ОС/НО ИАТ 10/4.1			
А	Шк	Чк	РМ	Опер	Код наименования операции					Обозначение документа									
Б	Код наименования оборудования				СМ	Проф	Р	УТ	КР	КО/НО	ЕН	ОТ	Кит	Тра	Тшт				
К/М	Номерование детали с/в единицы или материала				Обозначение код														
А01	3	3		120	0401	Транспортирование	K-4												
Б02	Электроплетка				2	19213	322	1	1	45	1	50	1	20	77				
03																			
А04	3	3		125	0180	Маркировка	И-3												
Б05	Стал СЛ 3702.09				3	19460	322	1	1	1	1	50	1	15	13.2				
06																			
А07	3	3		130	0200	Контрольная	И-3												
Б08	Контрольный стол СТУ-01-03				4	12920	422	1	1	1	1	50	1	20	25.19				
09																			
А10	3	3		135	0831	Упаковка в бумажку	K-4												
Б11	Стал СЛ 3702.09				4	19293	222	1	1	1	1	50	1	10	23.1				
12																			
13																			
14																			
15																			
16																			
17																			
МК	Маршрутная карта														6				

4

Титульный лист и маршрутный техпроцес составлен в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 незначительных ошибок.

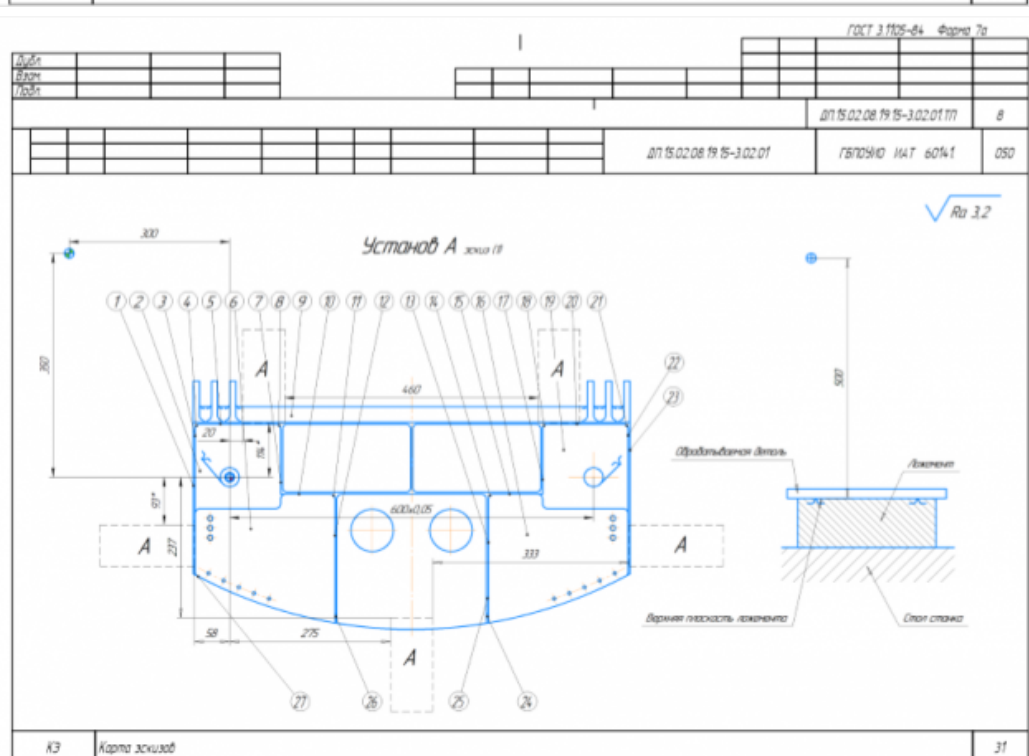
3

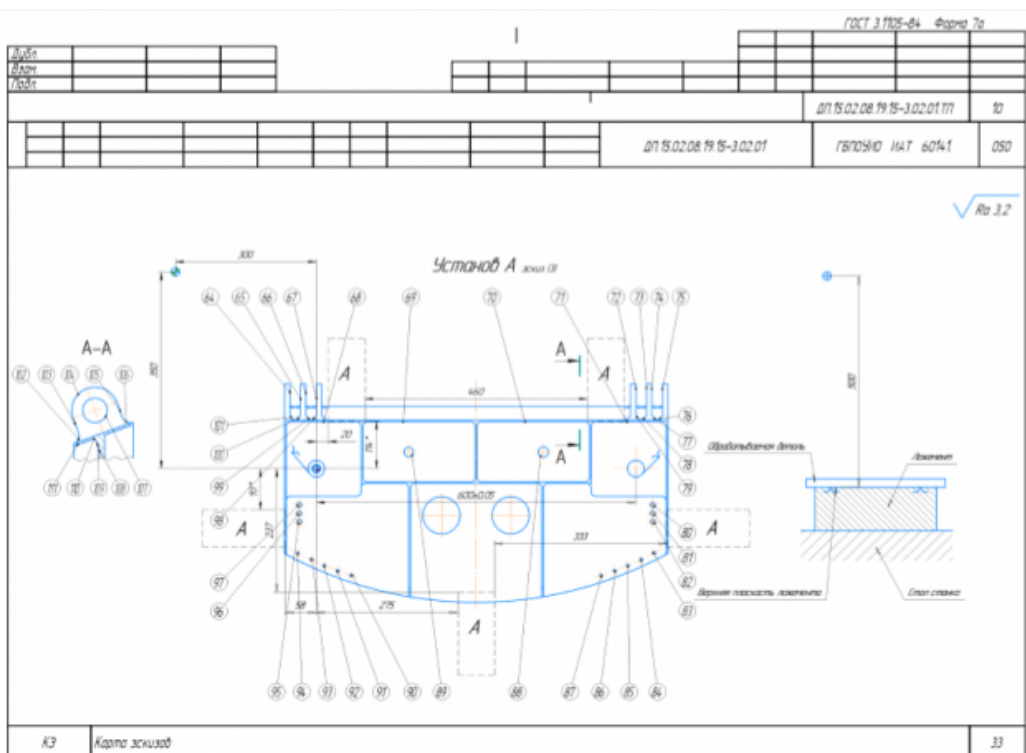
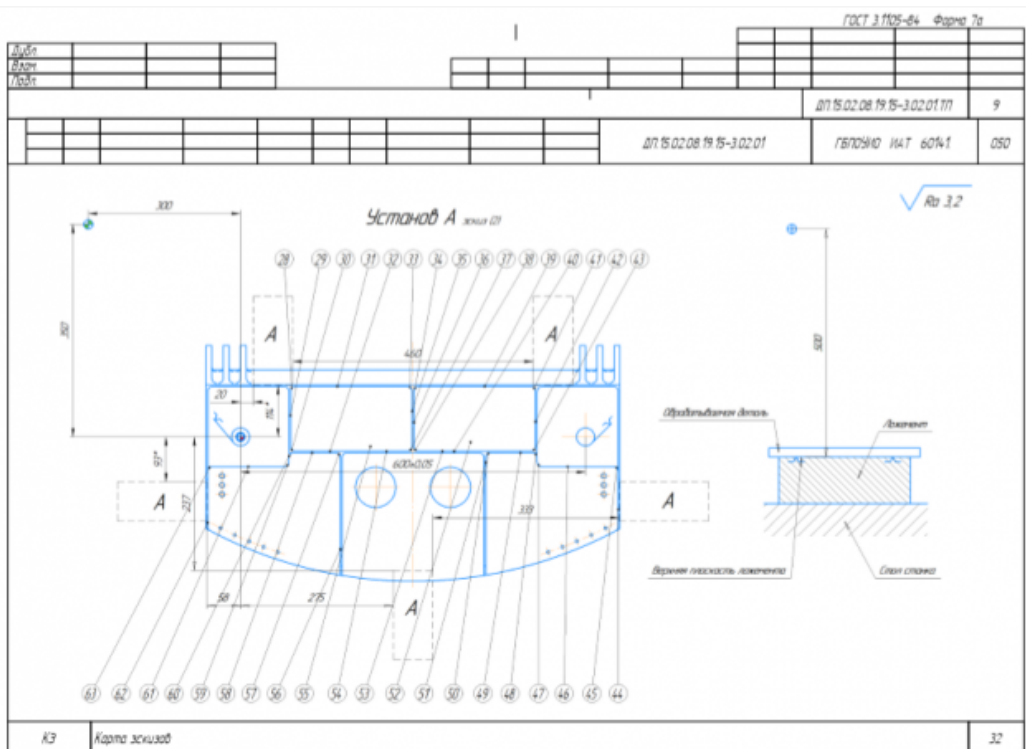
Титульный лист и маршрутный техпроцес составлен в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.

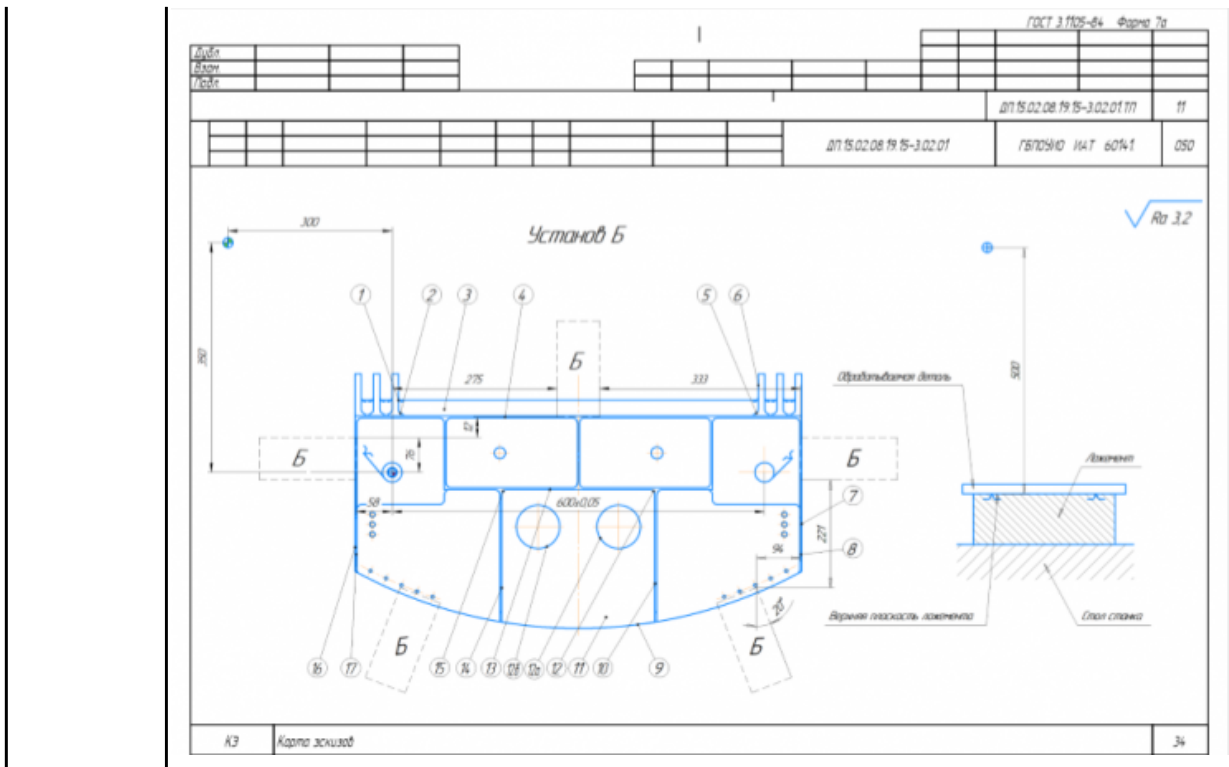
ГОСТ 3.14-86 Форма 2а										
Дибл										
Влан										
Лабл										
								дп 15.02.08 19 15-3.02.01.111	3	
								дп 15.02.08 19 15-3.02.01	ГБПОУНО ИАТ 60%1	050
Р	Пл	Д или В	l	f	i	z	п	у		
T01	Патрон 930-Н406-С-12-090									
P02		-	8	6892	3	1	0,05	530	20	
O3										
O04	8 Обработать поверхности по прогамме: предварительно с припуском 5мм и окончательна							391	24	
T05	Фреза Р3900-020420-1Е									
T06	Патрон 930-Н406-С-20-100									
T07	Пластыни Р390-11 Т3 02Е-ММ 4340									
P08		-	7	42228	3	1	0,06	450	27	
O9										
O10	9 Обработать поверхности по прогамме: предварительно с припуском 5мм и							286	3,2	
O11	окончательна									
T12	Фреза 2С340-1200-300М6									
T13	Патрон 930-Н406-С-12-090									
P14		-	8	3075	3	1	0,05	530	20	
15										
O16	10 Центровать отверстия по прогамме по линии: окончательна							4,5	1	
T17	Фреза К050-0750-060-М4									
T18	Шанс 393.02-121040									
OK	Операционная карта								26	

ГОСТ 3.14-86 Форма 2а										
Дибл										
Влан										
Лабл										
								дп 15.02.08 19 15-3.02.01.111	4	
								дп 15.02.08 19 15-3.02.01	ГБПОУНО ИАТ 60%1	050
Р	Пл	Д или В	l	f	i	z	п	у		
T01	Патрон 930-Н406-С-12-090									
P02		-	1	1760			0,04	9777	44	
O3										
O04	11 Сверлить отверстия по прогамме по линии: окончательна							13	0,8	
T05	Сверло 4601-0500-07641-ММ 6С34									
T06	Шанс 393.02-120640									
T07	Патрон 930-Н406-С-12-090									
P08		-	5	6580			0,12	5500	82	
O9										
O10	12 Сверлить отверстия по прогамме по линии: окончательна							11	0,6	
T11	Сверло 4601-0850-02641-ММ									
T12	Шанс 393.02-121040									
T13	Патрон 930-Н406-С-12-090									
P14		-	8,5	7480			0,2	3400	86	
15										
O16	13 Сверлить отверстия по прогамме по линии: окончательна							11	0,18	
T17	Сверло 4601-2000-09041-ММ 6С34									
T18	Патрон 930-Н406-С-20-100									
OK	Операционная карта								27	

		ГОСТ 3.1404-86 Форма 2а										
Дробь												
Вариант												
Лист												
										0115.02.08.19.15-3.02.01.11	7	
										0115.02.08.19.15-3.02.01	ГВТ02910 ИАТ 60141	050
Р	Т	Т	Т	Т	Т	Т	Т	Т	Т	Т	Т	
001	4. Обработать поверхности по программе										254	21
002	Фреза 25340-Г200-300М											
003	Латекс 930-Н406-Г-Г2-090											
004			8		269,24	3	1	0,05	530	20		
05												
006	5. Снять деталь										8	11
07												
08												
09												
10												
11												
12												
13												
14												
15												
16												
17												
18												
OK	Операционная карта											30







4	Операция Фрезерная с ЧПУ составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.
3	Операция Фрезерная с ЧПУ составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.

Задание №4

Разработать операционную карту на **операцию Контроля ТП** изготовления индивидуальной детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

5	<p>Операция Контрольная составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:</p>
4	Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.
3	Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.

Задание №5

Раскрыть содержание ячеек маршрутной карты (обозначенных цифрами):

А	Цех	Уч	РП	Опер	Код наименования операции	Обозначение документа												
						СТ	Проф	Р	УТ	КР	КВШ	ЕН	ОТ	Карт	Тел	Тшт		
Б					Код наименования оборудования													
В																		
А04	1	2	3	4	5	6												
Б05					7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18		
В																		

Оценка	Показатели оценки
5	Описано и раскрыто содержание всех 18 ячеек.
4	Описано и раскрыто содержание 15 ячеек из 18 возможных.
3	Описано и раскрыто содержание 13 ячеек из 18 возможных.

Задание №6

Разработать контрольно-операционную карту на **операцию входного контроля** изготовления индивидуальной детали.

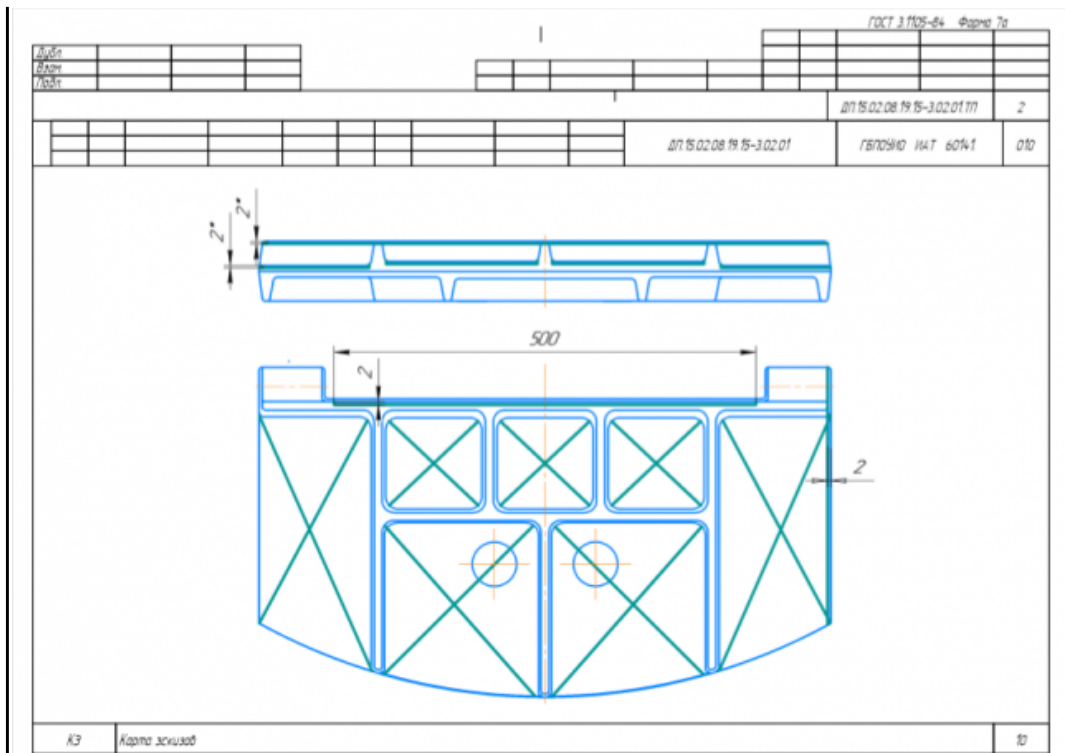
Оценка	Показатели оценки																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
5	<p>Операция входного контроля составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.</p> <p>ПРИМЕР:</p> <div style="text-align: right; margin-bottom: 5px;">ГОСТ 3.1502-85 Форма 2</div> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">Дробь</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td>Вклад</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Год</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="7"></td> <td style="text-align: center;">дп 15.02.08 19 15-3.02.01.11</td> <td style="text-align: center;">2</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td>Разработ</td> <td>Бочаров Игорь Игоревич</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Проверил</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Утвердил</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td style="text-align: center;">ГВПО/Ю ИАТ</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">дп 15.02.08 19 15-3.02.01</td> <td colspan="2"></td> <td style="text-align: center;">ГВПО/Ю ИАТ 604-1</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>И.контр.</td> <td></td> <td></td> <td colspan="2" style="text-align: center;">База</td> <td style="text-align: center;">3</td> <td style="text-align: center;">2</td> <td colspan="2"></td> <td style="text-align: center;">005</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">Наименование операции</td> <td colspan="7" style="text-align: center;">Наименование марки материала</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">Контрольная</td> <td colspan="7" style="text-align: center;">ВТ20 ГОСТ 19807-91</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">Наименование оборудования</td> <td style="text-align: center;">Тя</td> <td style="text-align: center;">Т8</td> <td colspan="4"></td> <td style="text-align: center;">Обозначение ИОТ</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">Контрольный стол СТМ-01-03</td> <td style="text-align: center;">99</td> <td style="text-align: center;">126</td> <td colspan="4"></td> <td style="text-align: center;">И-3</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Р</td> <td style="text-align: center;">Контрольные параметры</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">Код средств ТО</td> <td colspan="3" style="text-align: center;">Наименование средств ТО</td> <td style="text-align: center;">Объем и ПК</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">Тя/Т8</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">601</td> <td>Контрольный стол СТМ-01-03</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">002</td> <td>1. Проверить документацию ЭИТСК и провести контроль химического состава материала ВТ20 ГОСТ 19807-91</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td style="text-align: center;">10</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">0,8</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">003</td> <td>2. Проверить наличие клейм печати поставщика марки материала ВТ20 ГОСТ 19807-91</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td style="text-align: center;">5</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">0,7</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">704</td> <td>Линя 107-4х ГОСТ 25706-83</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">005</td> <td>3. Проверить шланговку на отсутствие механических повреждений</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td style="text-align: center;">15</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">0,3</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">006</td> <td>4. Проверить заборные размеры шланговки 727х4,20х79мм</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td style="text-align: center;">5</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">0,8</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">707</td> <td>Рулетка 1000мм ГОСТ 7502-98 ГОСТ 7502-98</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">708</td> <td>Шланговка ШУ-1-025-01 ГОСТ 166-89</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">009</td> <td>5. Занести данные в журнал по Ф6-016</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td style="text-align: center;">25</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">1,1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">710</td> <td>Ручка шариковая</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">011</td> <td>6. Завести технологический паспорт</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td style="text-align: center;">10</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">3</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">012</td> <td>7. Занести данные в технологический паспорт детали</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td style="text-align: center;">9</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">0,9</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">713</td> <td>Ручка шариковая</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">OK</td> <td colspan="7">Операционная карта контроля</td> <td style="text-align: center;">7</td> <td></td> </tr> </table> <div style="text-align: right; margin-bottom: 5px;">ГОСТ 3.1502-85 Форма 2а</div> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">Дробь</td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td>Вклад</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Год</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="7"></td> <td style="text-align: center;">дп 15.02.08 19 15-3.02.01.11</td> <td style="text-align: center;">2</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="7"></td> <td style="text-align: center;">дп 15.02.08 19 15-3.02.01</td> <td style="text-align: center;">ГВПО/Ю ИАТ 604-1</td> <td style="text-align: center;">005</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Р</td> <td style="text-align: center;">Контрольные параметры</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">Код средств ТО</td> <td colspan="3" style="text-align: center;">Наименование средств ТО</td> <td style="text-align: center;">Объем и ПК</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">Тя/Т8</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">001</td> <td>8. Завести базу</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td style="text-align: center;">10</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">5</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">02</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">03</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">04</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">05</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">06</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">07</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">08</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">09</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">10</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">11</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">12</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">13</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">14</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">15</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">16</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">17</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">OK</td> <td colspan="7">Операционная карта контроля</td> <td style="text-align: center;">8</td> <td></td> </tr> </table>	Дробь										Вклад										Год																	дп 15.02.08 19 15-3.02.01.11	2	1	Разработ	Бочаров Игорь Игоревич									Проверил										Утвердил												ГВПО/Ю ИАТ	дп 15.02.08 19 15-3.02.01				ГВПО/Ю ИАТ 604-1			И.контр.			База		3	2			005	Наименование операции			Наименование марки материала							Контрольная			ВТ20 ГОСТ 19807-91							Наименование оборудования			Тя	Т8					Обозначение ИОТ	Контрольный стол СТМ-01-03			99	126					И-3	Р	Контрольные параметры	Код средств ТО		Наименование средств ТО			Объем и ПК	Тя/Т8		601	Контрольный стол СТМ-01-03									002	1. Проверить документацию ЭИТСК и провести контроль химического состава материала ВТ20 ГОСТ 19807-91						10	0,8		003	2. Проверить наличие клейм печати поставщика марки материала ВТ20 ГОСТ 19807-91						5	0,7		704	Линя 107-4х ГОСТ 25706-83									005	3. Проверить шланговку на отсутствие механических повреждений						15	0,3		006	4. Проверить заборные размеры шланговки 727х4,20х79мм						5	0,8		707	Рулетка 1000мм ГОСТ 7502-98 ГОСТ 7502-98									708	Шланговка ШУ-1-025-01 ГОСТ 166-89									009	5. Занести данные в журнал по Ф6-016						25	1,1		710	Ручка шариковая									011	6. Завести технологический паспорт						10	3		012	7. Занести данные в технологический паспорт детали						9	0,9		713	Ручка шариковая									OK	Операционная карта контроля							7		Дробь										Вклад										Год																	дп 15.02.08 19 15-3.02.01.11	2									дп 15.02.08 19 15-3.02.01	ГВПО/Ю ИАТ 604-1	005	Р	Контрольные параметры	Код средств ТО		Наименование средств ТО			Объем и ПК	Тя/Т8		001	8. Завести базу						10	5		02										03										04										05										06										07										08										09										10										11										12										13										14										15										16										17										OK	Операционная карта контроля							8	
Дробь																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Вклад																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Год																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
							дп 15.02.08 19 15-3.02.01.11	2	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
Разработ	Бочаров Игорь Игоревич																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
Проверил																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Утвердил																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
		ГВПО/Ю ИАТ	дп 15.02.08 19 15-3.02.01				ГВПО/Ю ИАТ 604-1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
И.контр.			База		3	2			005																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
Наименование операции			Наименование марки материала																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
Контрольная			ВТ20 ГОСТ 19807-91																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
Наименование оборудования			Тя	Т8					Обозначение ИОТ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
Контрольный стол СТМ-01-03			99	126					И-3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
Р	Контрольные параметры	Код средств ТО		Наименование средств ТО			Объем и ПК	Тя/Т8																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
601	Контрольный стол СТМ-01-03																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
002	1. Проверить документацию ЭИТСК и провести контроль химического состава материала ВТ20 ГОСТ 19807-91						10	0,8																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
003	2. Проверить наличие клейм печати поставщика марки материала ВТ20 ГОСТ 19807-91						5	0,7																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
704	Линя 107-4х ГОСТ 25706-83																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
005	3. Проверить шланговку на отсутствие механических повреждений						15	0,3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
006	4. Проверить заборные размеры шланговки 727х4,20х79мм						5	0,8																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
707	Рулетка 1000мм ГОСТ 7502-98 ГОСТ 7502-98																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
708	Шланговка ШУ-1-025-01 ГОСТ 166-89																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
009	5. Занести данные в журнал по Ф6-016						25	1,1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
710	Ручка шариковая																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
011	6. Завести технологический паспорт						10	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
012	7. Занести данные в технологический паспорт детали						9	0,9																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
713	Ручка шариковая																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
OK	Операционная карта контроля							7																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Дробь																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Вклад																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Год																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
							дп 15.02.08 19 15-3.02.01.11	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
							дп 15.02.08 19 15-3.02.01	ГВПО/Ю ИАТ 604-1	005																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
Р	Контрольные параметры	Код средств ТО		Наименование средств ТО			Объем и ПК	Тя/Т8																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
001	8. Завести базу						10	5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
02																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
03																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
04																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
05																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
06																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
07																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
08																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
09																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
10																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
11																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
12																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
13																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
14																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
15																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
16																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
17																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
OK	Операционная карта контроля							8																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	

4	Операция входного контроля составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 незначительных ошибок.
3	Операция входного контроля составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.

Задание №7

Разработать операционную карту и технологический эскиз на **операцию Разметка** изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
5	<p>Операция Разметка составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.</p> <p>ПРИМЕР:</p> <p>The image shows a technical drawing of a part with dimensions and a table of parameters. The table includes columns for 'Наименование операции' (Operation Name), 'Материал' (Material), 'Твердость' (Hardness), 'ВР' (V.R.), 'МШ' (M.Sh.), 'Профиль и размеры' (Profile and dimensions), 'МШ' (M.Sh.), and 'КД/ОД' (K.D./O.D.). The operation is 'Разметка' (Marking) on material 'ВТ20 ГОСТ 19807-91'. The drawing also includes a table of equipment and tools used, with columns for 'Р' (Equipment), 'Дл' (Length), 'Диаметр' (Diameter), 'l' (Length), 'f' (Feed), 'r' (Radius), 'п' (Number of teeth), and 'v' (Speed).</p>



4	Операция Разметка составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 незначительных ошибок.
3	Операция Разметка составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.

Задание №8

Разработать операционную карту и технологический эскиз на **операцию Вертикально-фрезерная** изготовления индивидуальной детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

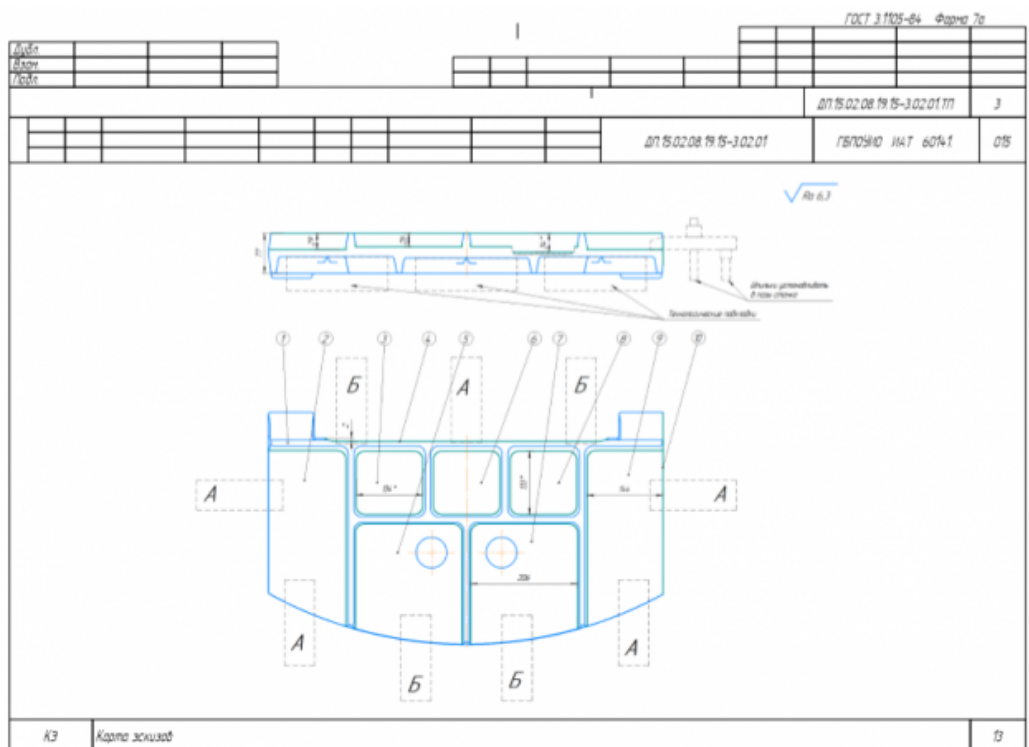
5

Операция **Вертикально-фрезерная** составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.

ПРИМЕР:

ГОСТ 3.14-04-06 Форма 3									
Дробь									
Взвеш									
Габарит									
01 15.02.08 19 15-3.02.01.11 3 1									
Разработ	Бочкаев Илья Игоревич	ГБПОУНО ИАТ		01 15.02.08 19 15-3.02.01			ГБПОУНО ИАТ 60141		
Проверил									
Утвердил									
Н. контр.	Банка 3 1 015								
Наименование операции		Материал		Твердость		Профиль и размеры		МЗ КСД/С	
Вертикально-фрезерная		ВТ.20 ГОСТ 19807-91		270 нс 9.54		727/4.20/79		32.97 1	
Обозначение материала МН		Обозначение операции		Тс	Тв	Т. лк	Т. шп	СДХ	
6456				938	12.6	30	1045.66	Сульфидфрезол ГОСТ 122-84	
Р		П1	П. шп. В	l	f	l	s	p	v
T01	Очи. элетим. покрытие 378-80 ГОСТ 124.013-85								
T02	Костел. шпик. 3 Мл тип Б ГОСТ 124.019-82								
O03	1. Выбрать, установить заготовки на столе станка								
T04	Технологические подкладки DIN 6146 P								
T05	Штангенциркуль ШР-250-0.05 ГОСТ 164-90								
O6									
O07	2. Установить прихваты группы А, согласно эскизу к операции								
T08	Прихват параллельной ГОСТ 4735-69								
O9									
O10	3. Фрезеровать поверхность $\odot \odot \odot \odot \odot \odot$ выверив размер согласно эскизу, обхват прихваты группы А								
T11	2223-0505 Фреза #32, z=4 ВК8 ГОСТ 20537-75								
T12	Штангенциркуль ШШ-1-125-0.01 ГОСТ 166-89								
T13	Штангенциркуль ШШ-1-250-0.01 ГОСТ 166-89								
OK	Операционная карта								

ГОСТ 3.14-04-06 Форма 2а									
Дробь									
Взвеш									
Габарит									
01 15.02.08 19 15-3.02.01.11 2									
01 15.02.08 19 15-3.02.01									
ГБПОУНО ИАТ 60141 015									
Р		П1	П. шп. В	l	f	l	s	p	v
P01		-	21	11122	2	1	0.05	125	13
O2									
O03	4. Установить прихваты группы Б, снять прихваты группы А, согласно эскизу к операции								
T04	Прихват параллельной ГОСТ 4735-69								
O5									
O06	5. Фрезеровать поверхность $\odot \odot \odot \odot \odot \odot$ выверив размер согласно эскизу, обхват прихваты группы Б								
T07	2223-0505 Фреза #32, z=4 ВК8 ГОСТ 20537-75								
T08	Штангенциркуль ШШ-1-125-0.01 ГОСТ 166-89								
T09	Штангенциркуль ШШ-1-250-0.01 ГОСТ 166-89								
P10		-	21	12140	3	1	0.05	125	13
11									
O12	6. Снять деталь								
13									
14									
15									
16									
17									
18									
OK	Операционная карта								

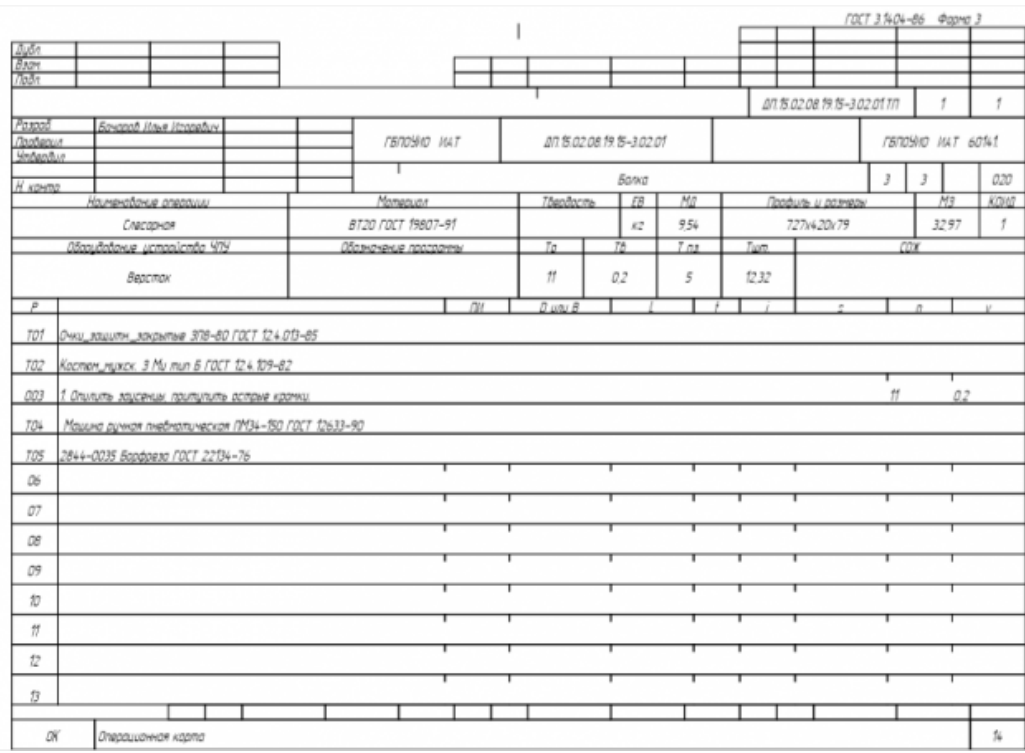


4	Операция Вертикально-фрезерная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
3	Операция Вертикально-фрезерная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.

Задание №9

Разработать операционную карту на **операцию Слесарная** изготовления индивидуальной детали.

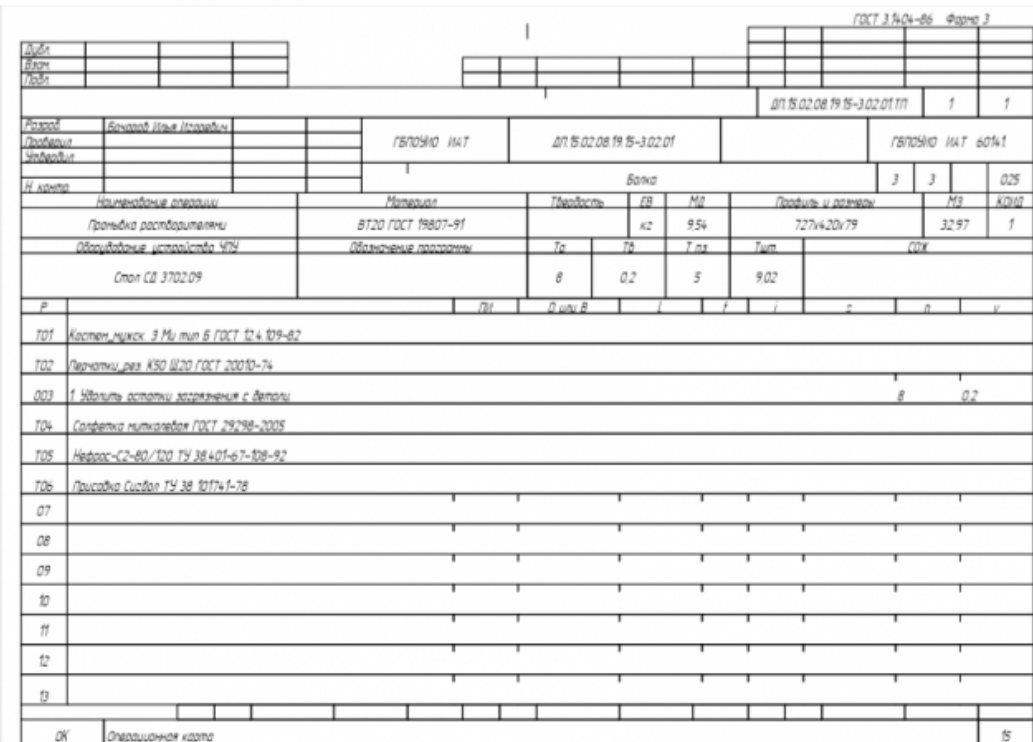
<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

5	<p>Операция Слесарная составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:</p>  <p>The screenshot shows a technical drawing form with the following details:</p> <ul style="list-style-type: none"> Form Title: ГОСТ 3.1404-86 Форма 3 Operation: Слесарная (Carpenter) Material: ВТ20 ГОСТ 19807-91 Profile and Dimensions: 727x420x79 Table of Operations: <table border="1"> <thead> <tr> <th>№ операции</th> <th>Материал</th> <th>Твердость</th> <th>FB</th> <th>MB</th> <th>Профиль и размеры</th> <th>MB</th> <th>КОД</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>ВТ20 ГОСТ 19807-91</td> <td>11</td> <td>0,2</td> <td>5</td> <td>727x420x79</td> <td>32,97</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table> 	№ операции	Материал	Твердость	FB	MB	Профиль и размеры	MB	КОД	1	ВТ20 ГОСТ 19807-91	11	0,2	5	727x420x79	32,97	1
№ операции	Материал	Твердость	FB	MB	Профиль и размеры	MB	КОД										
1	ВТ20 ГОСТ 19807-91	11	0,2	5	727x420x79	32,97	1										
4	Операция Слесарная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.																
3	Операция Слесарная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.																

Задание №10

Разработать операционную карту на **операцию Промывка** изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки

5	<p>Операция Промывка составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:</p> 
4	<p>Операция Промывка составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.</p>
3	<p>Разработать операционную карту на операцию Промывка изготовления индивидуальной детали.</p>

Задание №11

Разработать операционную карту на **операцию послеоперационного Контроля** изготовления индивидуальной детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	<p>Операция Контрольная составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:</p>

ГОСТ 31502-85 Форма 2									
Дробь									
Вариант									
Год									
							01.15.02.08.19.15-3.02.01.111	2	1
Разработчик	Бондарь Илья Игоревич			ГВПОЮНО ИАТ			01.15.02.08.19.15-3.02.01		
Проверил							ГВПОЮНО ИАТ 60141		
Утвердил									
№ карты				База			3	3	030
Наименование операции					Наименование марки материала				
Контрольная					ВТ20 ГОСТ 19607-91				
Наименование оборудования					Тв	Т8	Обозначение ИКТ		
Контрольный стол СТМ-01-03					23	32	И-3		
Р	Контролируемые параметры			Код средств ТО			Наименование средств ТО		Объем и ТК Тв/Т8
001	Контрольный стол СТМ-01-03								
002	1. Проверить размеры 77 ± 0,2 мм 29 ± 0,2 мм 26 ± 0,2 мм 34 ± 0,3 мм 2 × 0,125 мм 0,4 мм 0,3 мм 206 ± 0,1 мм 14 ± 0,5 мм								15 3
003	Штангенциркуль ШЦ-I-250-0,05 ГОСТ 166-89								
004	2. Проверить шероховатость поверхностей √Rz 6,3								8 0,2
005	Образцы шероховатости ГОСТ 9378-94								
06									
07									
08									
09									
10									
11									
12									
13									
01	Операционная карта контроля								16

ГОСТ 31505-84 Форма 7а									
Дробь									
Вариант									
Год									
							01.15.02.08.19.15-3.02.01.111	2	
							01.15.02.08.19.15-3.02.01	ГВПОЮНО ИАТ 60141	030
√ Rz 6,3									
КЭ	Карта эскизов								17

- | | |
|---|---|
| 4 | Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок. |
| 3 | Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок. |

Задание №12

Разработать операционную карту на операцию

Радиально-сверлильную изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
---------------	--------------------------

5 Операция **Радиально-сверлильная** составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.
ПРИМЕР:

ГОСТ 3.1404-86 Форма 3											
Дробь											
Вариант											
Год											
								01.15.02.08.19.15-3.02.01.11	3	1	
Разработчик	Бочаров Илья Иванович			ГВПО510 ИАТ		01.15.02.08.19.15-3.02.01		ГВПО510 ИАТ 6014.1			
Проверил											
Утвердил											
И.контр.	Болка								3	3	035
Наименование операции		Материал		Твердость	FR	МН	Профиль и размеры		МН	КОИИ	
Радиально-сверлильная		В120 ГОСТ 19807-91		270	кз	9,54	7271420v79		32,97	1	
Обработка устройства ЧПУ		Обозначение программы		Тр	ТВ	Т лэ	Тшт	СОК			
24554				2544	13,6	30	43,1	Сульфидовозон ГОСТ 122-84			
Р											
Т01	01. Очки защитные закрытые 308-80 ГОСТ 124.013-85										
Т02	02. Костем лужок 3 Му тип В ГОСТ 124.109-82										
003	1. Установить заготовку на стол станка										
Т04	Кондуктор 7300-0295 ГОСТ 16692-71										
05											
006	2. Сверлить и зенковать отверстие лезвием \odot \odot безвыкаткой размер согласно эскизу										
Т07	Сверло-зенка 01.15.02.08.19.15-3.02.06										
Р08											
09											
010	3. Развернуть отверстие лезвием \odot \odot окончательно										
Т11	2363-2061 Развертка #20H9 BK6 ГОСТ 28321-89										
Р12											
13											
OK	Операционная карта										18

ГОСТ 3.1404-86 Форма 2а											
Дробь											
Вариант											
Год											
								01.15.02.08.19.15-3.02.01.11	2		
								01.15.02.08.19.15-3.02.01	ГВПО510 ИАТ 6014.1	035	
Р											
001	4. Снять заготовку										
02											
003	5. Притупить острые кромки										
Т04	2353-014.2 Зенковка ГОСТ 14953-80										
Т05	Машина ручная пневматическая ПМ34-150 ГОСТ 12633-90										
06											
07											
08											
09											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
OK	Операционная карта										19

<div style="text-align: right;">ГОСТ 3.1105-84 Форма 7а</div> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">Деталь</td> <td style="width: 20%;">Изм.</td> <td style="width: 20%;">Лист</td> <td style="width: 20%;">Таблицы</td> <td style="width: 20%;"></td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> <div style="text-align: right; margin-top: 5px;"> <table border="1" style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">дт 15.02.08 19 15-3.02.01</td> <td style="width: 40%;">3</td> </tr> <tr> <td>дт 15.02.08 19 15-3.02.01</td> <td>ГБ/ОБ/О ИАТ 6041</td> </tr> <tr> <td> </td> <td>035</td> </tr> </table> </div> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;"> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> КЗ Карта эскизов 20 </div>		Деталь	Изм.	Лист	Таблицы							дт 15.02.08 19 15-3.02.01	3	дт 15.02.08 19 15-3.02.01	ГБ/ОБ/О ИАТ 6041		035
Деталь	Изм.	Лист	Таблицы														
дт 15.02.08 19 15-3.02.01	3																
дт 15.02.08 19 15-3.02.01	ГБ/ОБ/О ИАТ 6041																
	035																
4	Операция Радиально-сверлильная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.																
3	Операция Радиально-сверлильная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.																

Дидактическая единица: 2.3 устанавливать оптимальный режим резания;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1

Опишите какие критерии влияют на выбор режимов резания по справочникам и их назначение.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Названы правильно все критерии и их назначение.
4	Названы правильно все критерии но неверно описаны назначения на некоторые.
3	Названа только часть критериев и их назначений.

Задание №2

Выберите инструмент по каталогу для черновой, получистовой и чистовой обработки.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	<p>Выбор инструмента выполнен на все типы обработки (черновой, получистовой и чистовой обработки).</p> <p>Выбор инструмента для фрезерования</p> <p>1 Определите тип операции В соответствии с типом операции:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Торцевое фрезерование - Фрезерование уступов - Профильное фрезерование - Фрезерование пазов <p>Подберите наиболее оптимальный инструмент с точки зрения производительности и надежности обработки. См. стр. J31.</p> <p>2 Определите группу обрабатываемого материала Определите, к какой группе обрабатываемости по ISO относится тот материал, который необходимо фрезеровать:</p> <p>Сталь (P) Нержавеющая сталь (M) Чугун (K) Алюминий (N) Жаропрочные и титановые сплавы (S) Материалы высокой твердости (H)</p> <p>См. таблицу соответствия материалов в разделе I.</p> <p>3 Выберите тип фрезы Выберите шаг зубьев и тип крепления фрезы. Как первый выбор рекомендуется нормальный шаг зубьев фрезы. При работе с большими вылетами и в нестабильных условиях следует выбирать крупный шаг зубьев. При обработке материалов, дающих элементную стружку, рекомендуется выбирать мелкий шаг зубьев фрезы. Выберите тип крепления.</p> <p>4 Подберите режущую пластину Выберите геометрию передней поверхности пластин в соответствии с операцией:</p> <p>Геометрия L – для чистовой обработки Когда необходимо снизить усилия резания при легких условиях обработки.</p> <p>Геометрия M – для получистовой обработки</p>

Универсальная геометрия для разнообразных условий обработки.

Геометрия Н – для черновой обработки

Для тяжелой обработки поверхностей с ковочной или литейной коркой, а также при опасности вибраций.

Выберите пластины из твердого сплава, обеспечивающего оптимальную производительность.


5 Определите начальные режимы обработки

Рекомендуемые начальные значения скоростей резания и подачи






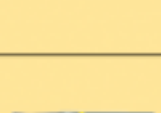
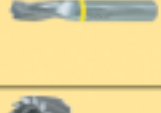


Обязательные качественные критерии:

Подбор необходимого инструмента [1] стр.465-467.:

Выбор черного инструмента в 3 раза больше чистового (до ближайшего по каталогу

Фрезерование						
Перечень таблиц – Ориентировочные режимы резания при фрезеровании						
Фреза	Обозначение / инструментальный материал / покрытие / вид обработки	№ табл.	С.			
Цельные фрезы						
Дисковые фрезы	HSS-Co5	8.7	462			
	МНМ (с покрытием)	8.8	464			
Торцовая насадная фреза	HSS-Co (без покрытия, с покрытием)	8.9	466			
Концевая фреза	HSS-TiN (без покрытия, с покрытием)	Черновая обработка	Контурное фрезерование	8.10	470	
		Получистовая обработка	Пазы / уступы	8.11	476	
			Копирование	8.12	482	
	Врезное/циркулярное фрезерование		8.13	488		
	Обдирочная фреза PM MTC (с покрытием)	191075	Контурное фрезерование	8.14	494	
			Копирование	8.15	500	
	Фреза для чистовой обработки SPM HPC (с покрытием)	191632	Пазы / уступы	8.16	506	
			Контурное фрезерование	8.17	508	
	Обдирочная фреза SPM MTC (с покрытием)	192852	Периферийное фрезерование	8.17	508	
			192855	Пазы / уступы	8.18	510
				Контурное фрезерование (периферийное)	8.19	512
192895	Пазы / уступы	8.20	514			
	Контурное фрезерование	8.21	516			

Описание типов инструмента

Тип	Примеры	Применение инструмента данного типа
N		Чистовая фреза для работы при малой и средней глубине резания. Тип N используется для обработки самых разных материалов (сталь, чугун, цветные или лёгкие металлы, а также пластмассы) стандартной твёрдости и прочности. Тип N обеспечивает очень высокое качество поверхности.
NF		Фрезы со стружколомателями, которые снижают силу резания и облегчают удаление стружки (обдирочный профиль). Тип NF используется для работы при любых глубинах резания (сталь, чугун, цветные или лёгкие металлы, а также пластмассы). Чистота обработки поверхности во многих случаях является приемлемой.
NR		Обдирочная фреза со стандартным шагом зубьев для работы при средних и больших глубинах резания. Обдирочный профиль обеспечивает высокую производительность за единицу времени. Тип NR используется для обработки самых разных материалов (сталь, чугун, цветные или лёгкие металлы, а также пластмассы) с пределом прочности не выше среднего. Как правило, требуется дополнительная чистовая обработка.
W		Чистовая фреза для работы при малой и средней глубине резания. Тип W предназначен специально для обработки резанием мягких, вязких и/или длинностружечных материалов, например, алюминиевых и медных сплавов, а также пластмасс. Тип W обеспечивает очень высокое качество поверхности.
WF		Фрезы со стружколомателями, которые снижают силу резания и облегчают удаление стружки (обдирочный профиль). Тип WF используется для работы при любых глубинах резания при обработке мягких, вязких и/или длинностружечных материалов, например, алюминиевых и медных сплавов, а также пластмасс. Чистота обработки поверхности во многих случаях является приемлемой.
WR		Обдирочная фреза со стандартным шагом зубьев для работы при средних и больших глубинах резания. Обдирочный профиль обеспечивает высокую производительность за единицу времени. Тип WR предназначен для обработки мягких, вязких и/или длинностружечных материалов, например, алюминиевых и медных сплавов, а также пластмасс. Как правило, требуется дополнительная чистовая обработка.
H		Чистовая фреза для работы при малой и средней глубине резания. Тип H предназначен специально для обработки резанием твёрдых и/или короткостружечных материалов, например, сталей (в том числе закалённых) и чугуна. Тип H обеспечивает очень высокое качество поверхности.
HF		Фрезы со стружколомателями, которые снижают силу резания и облегчают удаление стружки (обдирочный профиль). Тип HF используется для работы при любых глубинах резания при обработке твёрдых и/или короткостружечных материалов, например, стали и чугуна. Чистота обработки поверхности во многих случаях является приемлемой.
HR		Обдирочная фреза со стандартным шагом зубьев для работы при средних и больших глубинах резания. Обдирочный профиль обеспечивает высокую производительность за единицу времени. Тип HR предназначен для обработки твёрдых и/или короткостружечных материалов, например, стали и чугуна. Как правило, требуется дополнительная чистовая обработка.



Выбор полустогового инструмента в 1.5 раза больше чистого (до ближайшего по каталогу);

1.

Фрезерование



Перечень таблиц – Ориентировочные режимы резания при фрезеровании

Фреза	Обозначение / инструментальный материал / покрытие / вид обработки		№ табл.	С.	
Цельные фрезы					
Дисковые фрезы	HSS-Co5		8.7	462	
	VHM (с покрытием)		8.8	464	
Торцовая насадная фреза	HSS-Co (без покрытия, с покрытием)		8.9	466	
Концевая фреза	HSS / PM (без покрытия, с покрытием)	Черновая обработка	Контурное фрезерование	8.10	470
			Пазы / уступы	8.11	476
			Копирование	8.12	482
		Получистовая обработка	Врезное/циркулярное фрезерование	8.13	488
			Контурное фрезерование	8.14	494
			Копирование	8.15	500
Обдирочная фреза PM MTC (с покрытием)	191079	Пазы / уступы	8.16	506	
		Контурное фрезерование			
	191632	Периферийное фрезерование	8.17	508	
	Обдирочная фреза SPM MTC (с покрытием)	192852	Пазы / уступы	8.18	510
		192855	Контурное фрезерование (периферийное)	8.19	512
	192895	Пазы / уступы	8.20	514	
		Контурное фрезерование	8.21	516	

Описание типов

Тип	Примеры
N	
NF	
NR	
W	
WF	
WR	
H	
HF	
HR	

	Выбор чистового инструмента по минимальному внутреннему радиусу на детали. При выполнении обкатки при чистовой обработке, диаметр инструмента может быть меньше номинального на 1-2мм;
4	Выбор инструмента выполнен на два типа обработки (черновой, получистовой и чистовой обработки).
3	Выбор инструмента выполнен на один тип обработки (черновой, получистовой и чистовой обработки).

Дидактическая единица: 2.10 разрабатывать карту наладки станка и инструмента;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1

1. Выполнить выбор необходимого фрезерного и сверлильного режущего инструмента для обработки индивидуальной детали.
2. Выполнить выбор *графических изображений (чертежей) инструментов* (чернового, получистового, чистового, сверлильных и т.д.) в соответствии с параметрами п.1, с *сайта фирмы Sandvik Coromant*.
3. Использовать выбранные *графические изображения* для составления **карты наладки инструмента**.

Оценка	Показатели оценки
5	<p>Карта наладки выполнена на более шести инструментов (Наличие изображения режущего инструмента, Патронов, базовых держателей и цанг при наличии. Размеры длины инструмента и ее рабочей части, длина вылета инструмента из шпинделя станка. Простановка позиций режущего и инструментальной оснастки с обозначение кода инструмента).</p> <p>Пример карты наладки:</p>  <p>The image shows a technical drawing of a tool setup card. It contains several views of different tool configurations, including end mills, drills, and holders. Each view is annotated with dimensions (diameters, lengths, and offsets) and labels for tool codes. The drawing is presented in a structured layout with multiple columns and rows, illustrating various tool setups for a specific operation.</p>
4	<p>Карта наладки выполнена для четырех любых инструментов (Наличие изображения режущего инструмента, Патронов, базовых держателей и цанг при наличии. Размеры длины инструмента и ее рабочей части, длина вылета инструмента из шпинделя станка. Простановка позиций режущего и инструментальной оснастки с обозначение кода инструмента).</p>

3	Карта наладки выполнена для двух любых и инструментов (Наличие изображения режущего инструмента, Патронов, базовых держателей и цанг при наличии. Размеры длинны инструмента и ее рабочей части, длинна вылета инструмента из шпинделя станка. Простановка позиций режущего и инструментальной оснастки с обозначение кода инструмента).
---	--

2.2.2 Текущий контроль (ТК) № 2

Вид работы: 1.1.4.2 Подведение итогов закрепления практических навыков темы.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Вид контроля: Проверка в электронном виде

Дидактическая единица: 2.11 составлять расчетно-технологическую карту с эскизом траектории инструментов;

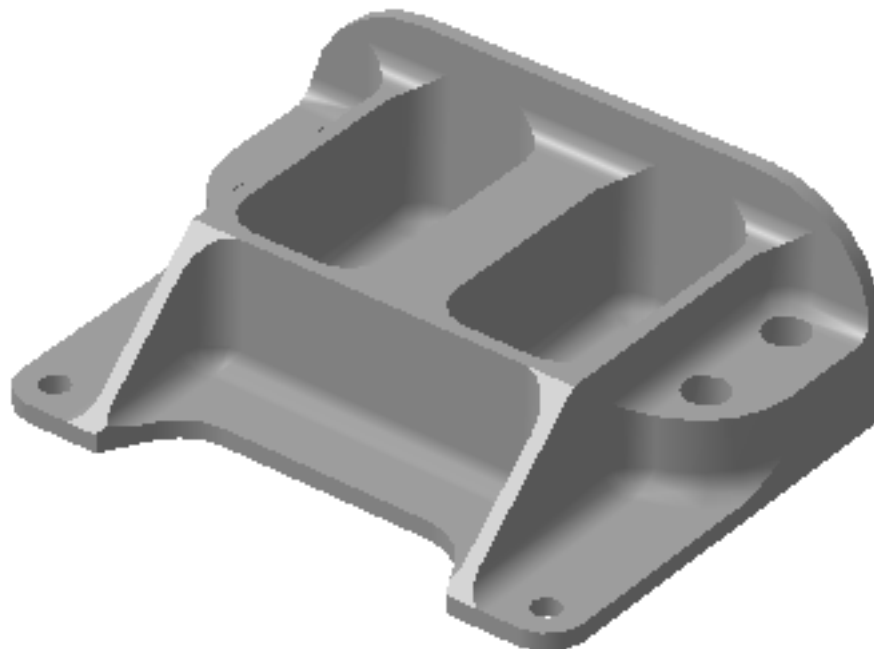
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

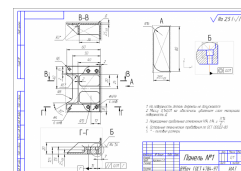
ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1

1. Анализировать ранее выданную преподавателем модель или чертеж согласно правил чтения чертежа;

2.





3. Вычертить необходимый вид детали и правильно его сориентировать;
4. Вычертить габариты заготовки;
5. Нанести на вид измерительную базу и технологическую согласно ГОСТ 3.1107-81 ;
6. Нанести на чертеж исходную точку и точку нуля детали согласно "Правил оформления РТК";
7. Связать размерами исходную точку и конструкторскую и технологические базы;
8. Обозначить места прижимов (прихватов) согласно "Правил оформления РТК";

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

5	<p>Читать чертеж:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Анализировать изображения и формы детали чертежа используя ГОСТ 2. 305-68;2. Анализировать нанесенных размеров проведен без должного внимания, что привело к ошибкам на чертеже РТК;3. Анализ технических условий изготовления детали проведен без должного внимания, что привело к ошибкам на чертеже РТК; <p>Вычерчивание вида:</p> <ol style="list-style-type: none">4. Вид детали вычерчен как будет находится при обработке на станке и согласно ГОСТ 2305-68;5. Вычерчены габариты заготовки относительно детали с припуском больше необходимого (расчетного);6. Нанесение конструкторской и технологической базы выполнено с нарушением размеров, то есть с отклонением от ГОСТ 3.1107-81;7. Нанесение размеров выполнено неполностью и с нарушением ГОСТ 2307-68;8. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием но его обозначение не соответствует форме описания (Базы, Размеры, Деталь) <p>Вычерчивание исходной и нулевой точки детали, обозначение мест прихватов:</p> <ol style="list-style-type: none">9. Определение места исходной точки согласно "Правил оформления РТК" ;10. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием но его обозначение не соответствует форме описания (Исходная точка, Нулевая точка детали)
---	---

4

Читать чертеж:

1. Анализировать изображения и формы детали чертежа используя ГОСТ 2. 305-68;
 2. Анализировать нанесение размеров используя ГОСТ 2307-68;
 3. Анализ технических условий изготовления детали проведен без должного внимания, что привело к ошибкам на чертеже РТК;
- Вычерчивание вида:
4. Вид детали вычерчен как будет находится при обработке на станке и согласно ГОСТ 2305-68;
 5. Вычерчены габариты заготовки относительно детали (исходя из расчета припусков на заготовку);
 6. Нанесение конструкторской и технологической базы согласно ГОСТ 3.1107-81;
 7. Нанесение размеров выполнено неполностью и с нарушением ГОСТ 2307-68;
 8. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием (Базы, Размеры, Деталь)
- Вычерчивание исходной и нулевой точки детали, обозначение мест прихватов:
9. согласно "Правил оформления РТК" ;
 10. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием (Исходная точка, Нулевая точка детали);

3

Читать чертеж:

1. Анализировать изображения и формы детали чертежа используя ГОСТ 2. 305-68;
2. Анализировать нанесение размеров используя ГОСТ 2307-68;
3. Анализировать технические условия изготовления детали используя ГОСТ 2309-68;

Вычерчивание вида:

4. Вид детали вычерчен как будет находится при обработке на станке и согласно ГОСТ 2305-68;
5. Вычерчены габариты заготовки относительно детали (исходя из расчета припусков на заготовку);
6. Нанесена измерительная и технологическая базы согласно ГОСТ 3.1107-81;
7. Нанесены размеры согласно ГОСТ 2307-68;

8. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием (Базы, Размеры, Деталь; Заготовка)



0	Деталь	1 Вид 1		<input type="checkbox"/>
1	Нулевая точка детали	1 Вид 1		<input type="checkbox"/>
2	Базы	1 Вид 1		<input type="checkbox"/>
3	Заготовка	1 Вид 1		<input type="checkbox"/>
4	Исходная точка	1 Вид 1		<input type="checkbox"/>
5	Размеры	1 Вид 1		<input type="checkbox"/>
6	Прихваты	1 Вид 1		<input type="checkbox"/>

Вычерчивание исходной и нулевой точки детали, обозначение мест прихватов:

9. согласно "Правил оформления РТК" ;

Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием (Исходная точка, Нулевая точка детали)



Задание №2

Порядок выполнения РТК (раздел 2):

1. Выполнить описания инструмента и инструментальной оснастки, его действий в переходе, с указанием режимов резания (оборотов и подачи);


Оценка	Показатели оценки
5	Выполнен раздел 2 на 3 инструмента и более
4	Выполнен раздел 2 на 2 инструмента
3	<p>Выполнен раздел 2 на 1 инструмент</p> <p>Описание действий инструмента в переходе:</p> <p>1.</p> <p>1. Правильность описания инструмента и инструментальной оснастки;</p> <p>По правилам написания перехода в технологическом процессе по ГОСТ 3.1702-79;</p> <p><i>T2- Фреза канцелярия 120, HSS-Co8, DIN844, 191710, NF 10=16, R=0, Lf=30, L=75, z=4) Патроны Weldon с зажимным винтом по DIN 1835, AD SK40, DIN 69 871, Шпатель DIN 69 872 Деталь в приспособлении закрепить прижимами 1 Фрезеровать предварительно с припуском 0,5 мм наружный контур, полки, карман по контуру ребер. Фрезеровать окончательно поверхность полок, кармана, уступа. S=1770 об/мин, Fp=326 мм/мин, Fxx=26000 мм/мин.</i></p>

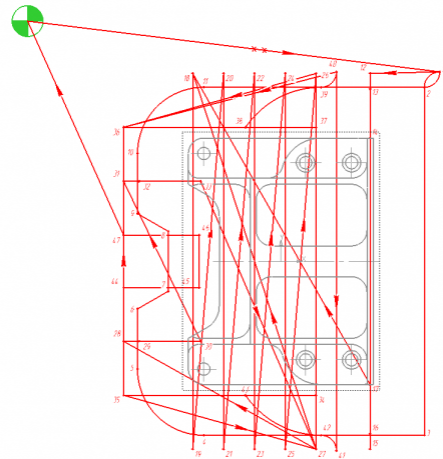
Задание №3

Порядок выполнения РТК (раздел 3):

1. Вычертить эквидистанту заданного инструмента руководствуясь "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" ;
2. Нанести опорные точки на эквидистанту и пронумеровать их в порядке движения;
3. Вычертить диаграмму Z, и нанести на нее необходимые размеры и комментарии руководствуясь "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" ;
4. Прописать путь инструмента и расставить на нем режимы резания по участкам;
5. Оформить титульный лист и комплект сопроводительной документации (Выбор инструмента, Расчет режимов резания, РТК для каждого инструмента на отдельном листе).

Оценка	Показатели оценки
5	<p>Выполнен раздел 2 на 3 инструмента. <i>Обязательные качественные критерии:</i> Вычерчивание эквидистанты и нанесение на нее обозначений по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Геометрическая форма эквидистанты и ее размер от контура детали; 2. Подходы и отходы инструмента по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" ; 3. Технологическая правильность построения эквидистанты; 4. Определение мест опорных точек; 5. Для каждого инструмента создан отдельный слой но его обозначение не соответствует форме описания (Т1 D30R0Lf30L100Z3) <p>Вычерчивание диаграммы Z по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" :</p> <ol style="list-style-type: none"> 6. Правильный технологический порядок подъемов и опусканий инструмента; 7. Правильное расставление обозначения опорных точек; 8. Нанесение размеров от базовых поверхностей и глубины обработки проходов; <p>Описание пути инструмента по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" :</p> <ol style="list-style-type: none"> 9. Прописать путь инструмента по опорным точкам; 10. Нанести по участкам пути применяемые подачи.

4	<p>Выполнен раздел 2 на 2 инструмента <i>Обязательные качественные критерии:</i> Вычерчивание эквидистанты и нанесение на нее обозначений по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Геометрическая форма эквидистанты и ее размер от контура детали; 2. Подходы и отходы инструмента по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" 3. Технологическая правильность построения эквидистанты; 4. Определение мест опорных точек; 5. Для каждого инструмента создан отдельный слой с номером инструмента и его кратким описанием (T1 D30R0Lf30L100Z3) <p>Вычерчивание диаграммы Z по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" :</p> <ol style="list-style-type: none"> 6. Правильный технологический порядок подъемов и опусканий инструмента; 7. Правильное расставление обозначения опорных точек; 8. Нанесение размеров от базовых поверхностей и глубины обработки проходов; <p>Описание пути инструмента по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" :</p> <ol style="list-style-type: none"> 9. Прописать путь инструмента по опорным точкам; 10. Нанести по участкам пути применяемые подачи.
3	<p>Выполнен раздел 2 на 1 инструмент</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Для каждого инструмента создан отдельный слой с номером инструмента и его кратким описанием (T2 D16R0Lf30L75Z4)  <p>Вычерчивание эквидистанты и нанесение на нее обозначений по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" :</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Геометрическая форма эквидистанты и ее размер от контура детали; 3. Подходы и отходы инструмента по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" ; 4. Технологическая правильность построения эквидистанты; 5. Определение мест опорных точек;

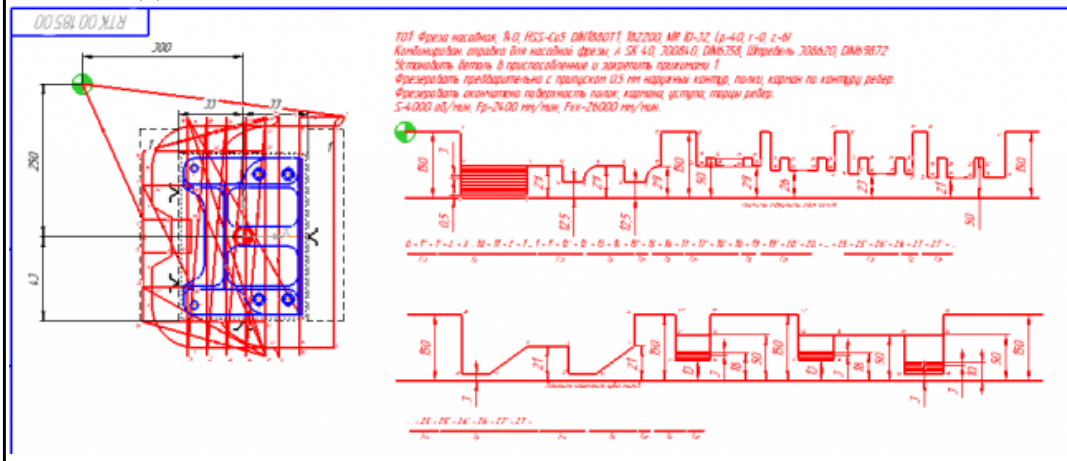


Вычерчивание диаграммы Z по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" :

- 6. Правильный технологический порядок подъемов и опусканий инструмента;
 - 7. Правильное расставление обозначения опорных точек;
 - 8. Нанесение размеров от базовых поверхностей и глубины обработки проходов;
- Описание пути инструмента по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" :
- 9. Прописать путь инструмента по опорным точкам;
 - 10. Нанести по участкам пути применяемые подачи.



В итоге должны иметь:



2.2.3 Текущий контроль (ТК) № 3

Вид работы: 1.3.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования.

Метод и форма контроля: Практическая работа (Информационно-аналитический)

Вид контроля: Проверка в электронном виде

Дидактическая единица: 2.4 анализировать системы ЧПУ станка и подбирать язык программирования;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1

Используя технологическую документацию определить тип системы ЧПУ и выбрать в постпроцессоре необходимую для формирования УП.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Анализ ГП проведен быстро и четко, система определена и выбрана из меню постпроцессора верно.
4	Анализ ГП проведен не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана из меню постпроцессора верно.
3	Анализ ГП проведен с трудом, при определении системы требовалась помощь, система определена.

Дидактическая единица: 2.7 осуществлять написание управляющей программы со стойки станка с ЧПУ;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1

Разработать УП обработки **обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска** сконтура индивидуальной токарной детали (номер варианта или билета) используя ранее выбранные инструменты (определенные) используя метод по опорным точкам или применив циклы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Разработана УП обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска на токарной детали без ошибок с использованием циклов, продемонстрирована верификация обработки.
4	Разработана УП обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска на токарной детали с использованием метода по опорным точкам или циклами, продемонстрирована верификация обработки которая выявила незначительные ошибки.

3	Разработана УП обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска на токарной детали с использованием метода по опорным точкам, продемонстрирована верификация обработки которая выявила ошибки но студент их устранил самостоятельно после общения с преподавателем.
---	---

Дидактическая единица: 2.8 проверять управляющие программы средствами вычислительной техники;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1

По ранее подготовленным данным (в практической работе №2 или выданным) при помощи программы 3DTools создать модели инструментов чернового, получистового, чистового и сверлильного инструмента.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Создана 3D модель инструментов для черновой и получистовой обработки.
4	Создана 3D модель инструментов для черновой и получистовой обработки.
3	Создана 3D модель инструмента для черновой обработки.

2.2.4 Текущий контроль (ТК) № 4

Вид работы: 1.3.2.4 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

Вид контроля: Проверка в электронном виде

Дидактическая единица: 2.15 работать в режиме корректировки управляющей программы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1

Составить и редактировать управляющую программу, составлять и вносить изменения в контура обработки индивидуальной токарной детали в системе Sinumerik 840D.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

5

Во всех пунктах проектирования программы не допущено ошибок (на все разделы).

Пример:

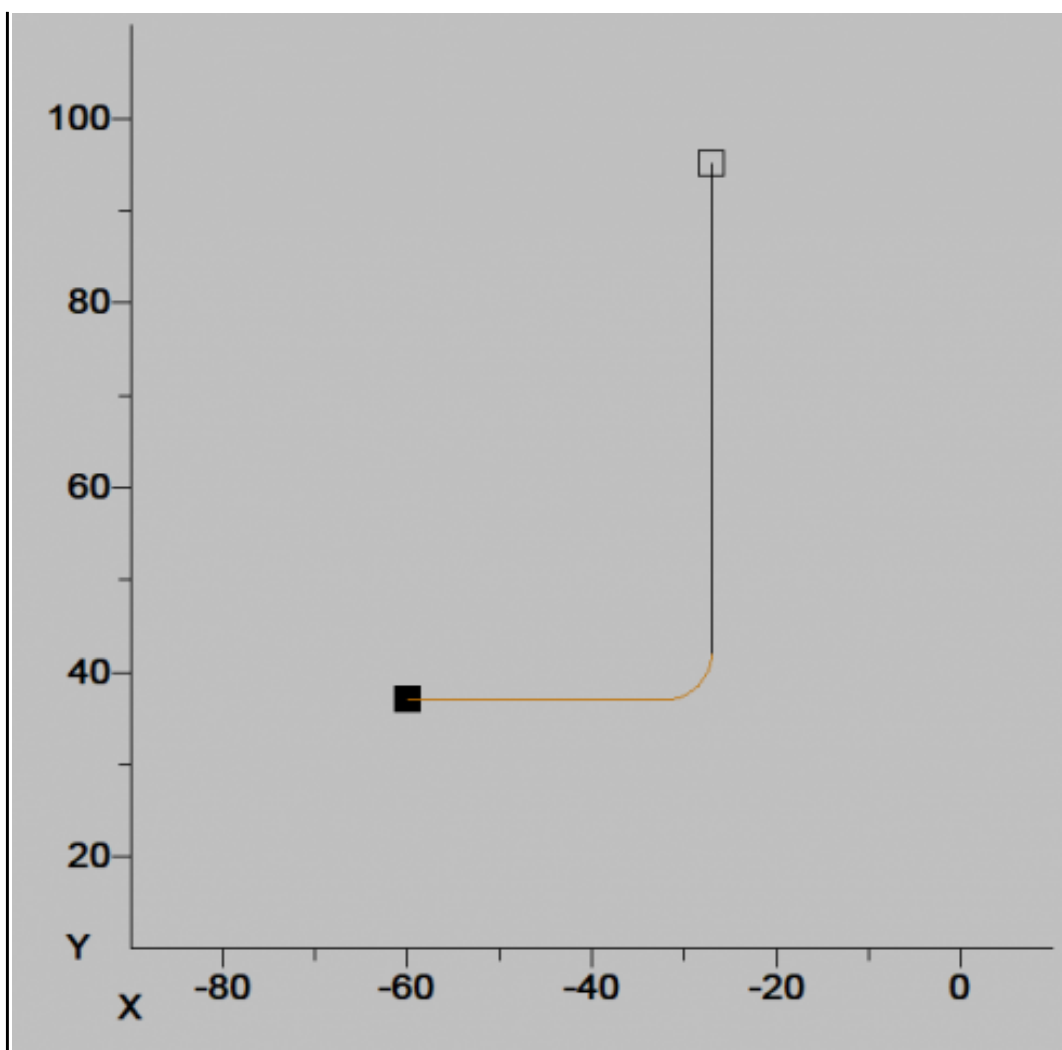
1. **Редактор программ: DET1 PR1.MPF**

```
G54 G90 G18 G71 G94F
T1 D1 M6F
S1200 M4 F250F
F
G0 X12F
Z1F
G1 Z0F
X-0.5F
Z1F
G0 X9F
G1 Z-38 M8F
X12F
G0 Z1F
X8F
G1 Z-11.5F
X12F
G0 Z1F
X7F
G1 Z-11.5F
X12F
G0 Z1F
M5 M9F
```

Редактор F1 Переход к ... F2 Поиск/ F3 Поддержка F4 3D-просмотр F5
заменить

Редактор программ: KON2 161.SPF

```
;#7 __DlgK contour definition begin - Don't change!;*GP*;*RO*F
G17 G90 ;*GP*F
G0 X-60 Y37 ;*GP*F
G1 X-27 RND=5 ;*GP*F
Y95 ;*GP*F
;CON,0,0.000,1,1,MST:2,1,AX:X,Y,I,J;*GP*;*RO*F
;S,EX:-60,EY:37;*GP*;*RO*F
;LR,EX:-27;*GP*;*RO*F
;R,RROUND:5;*GP*;*RO*F
;LU,EY:95;*GP*;*RO*F
;#End contour definition end - Don't change!;*GP*;*RO*F
M17F
F
```



4	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более 1 ошибок (на все разделы).
3	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более 2 ошибок (на все разделы).

Дидактическая единица: 3.1 разработке управляющих программ с применением систем автоматического программирования;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1

Составить и редактировать управляющую программу, составлять и вносить изменения в контура обработки индивидуальной токарной детали в системе Sinumerik 840D.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

5

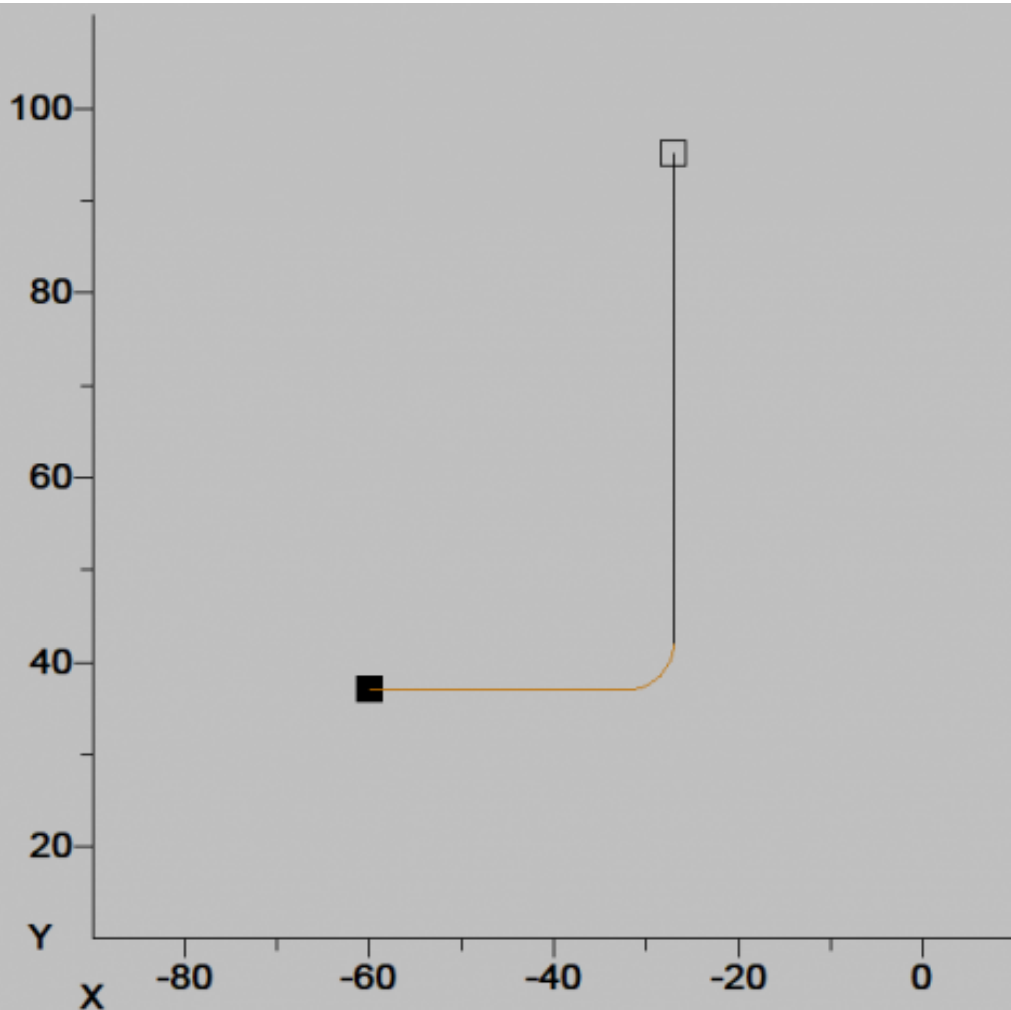
Во всех пунктах проектирования программы не допущено ошибок (на все разделы).

Пример:

```

Редактор программ: KON2 161.SPF
;#7 __DlgK contour definition begin - Don't change!;*GP*;*RO*LF
G17 G90 ;*GP*LF
G0 X-60 Y37 ;*GP*LF
G1 X-27 RND=5 ;*GP*LF
Y95 ;*GP*LF
;CON,0,0.000,1,1,MST:2,1,AX:X,Y,I,J;*GP*;*RO*LF
;S,EX:-60,EY:37;*GP*;*RO*LF
;LR,EX:-27;*GP*;*RO*LF
;R,RROUND:5;*GP*;*RO*LF
;LU,EY:95;*GP*;*RO*LF
;#End contour definition end - Don't change!;*GP*;*RO*LF
M17LF
LF

```



4

Во всех пунктах проектирования программы допущено не более одной ошибки (на все разделы).

3	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более двух ошибки (на все разделы).
---	--

Дидактическая единица: 3.3 выполнении диалогового программирования с пульта управления станком.

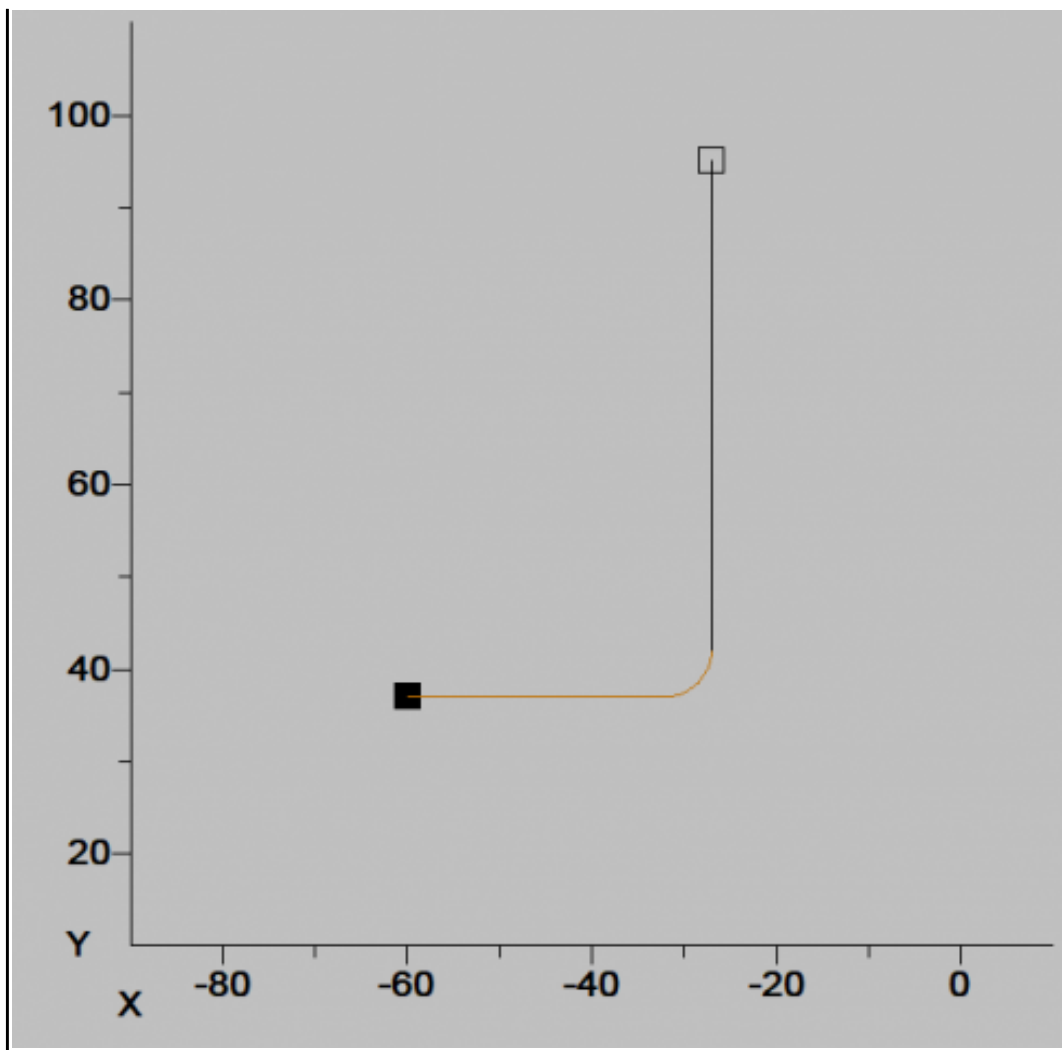
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1

Составить и редактировать управляющую программу, составлять и вносить изменения в контура обработки индивидуальной токарной детали в системе Sinumerik 840D.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	<p>о всех пунктах проектирования программы не допущено ошибок (на все разделы).</p> <p>Пример:</p> <pre> Редактор программ: KON2 161.SPF ;#7 __DlgK contour definition begin - Don't change!;*GP*;*RO*LF G17 G90 ;*GP*LF G0 X-60 Y37 ;*GP*LF G1 X-27 RND=5 ;*GP*LF Y95 ;*GP*LF ;CON,0,0.000,1,1,MST:2,1,AX:X,Y,I,J;*GP*;*RO*LF ;S,EX:-60,EY:37;*GP*;*RO*LF ;LR,EX:-27;*GP*;*RO*LF ;R,RROUND:5;*GP*;*RO*LF ;LU,EY:95;*GP*;*RO*LF ;#End contour definition end - Don't change!;*GP*;*RO*LF M17LF LF </pre>



4	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более одной ошибки (на все разделы).
3	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более двух ошибки (на все разделы).

2.2.5 Текущий контроль (ТК) № 5

Вид работы: 1.3.3.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

Вид контроля: Проверка в электронном виде

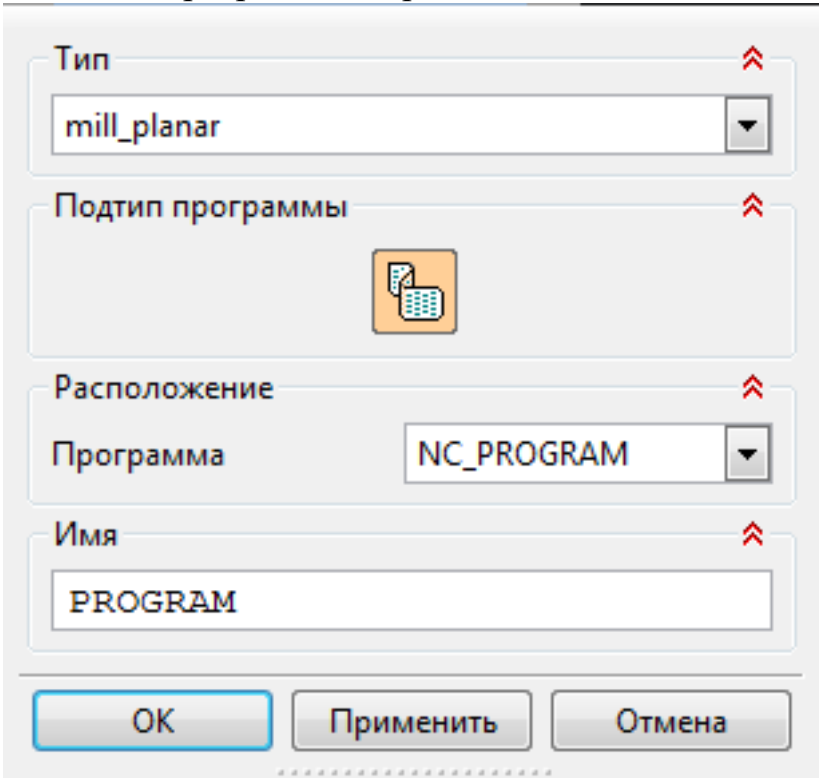
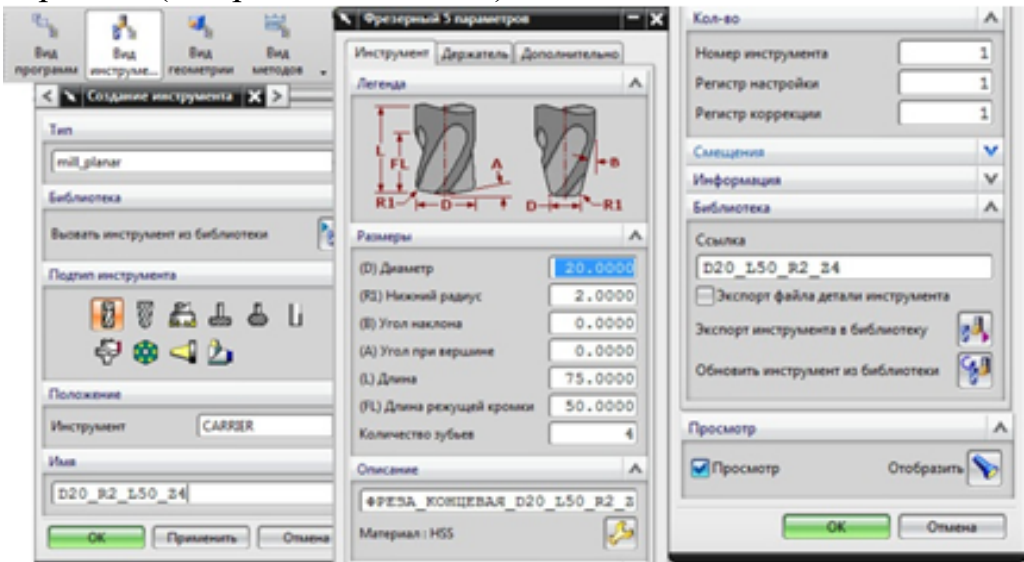
Дидактическая единица: 2.5 осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM 3 оси;

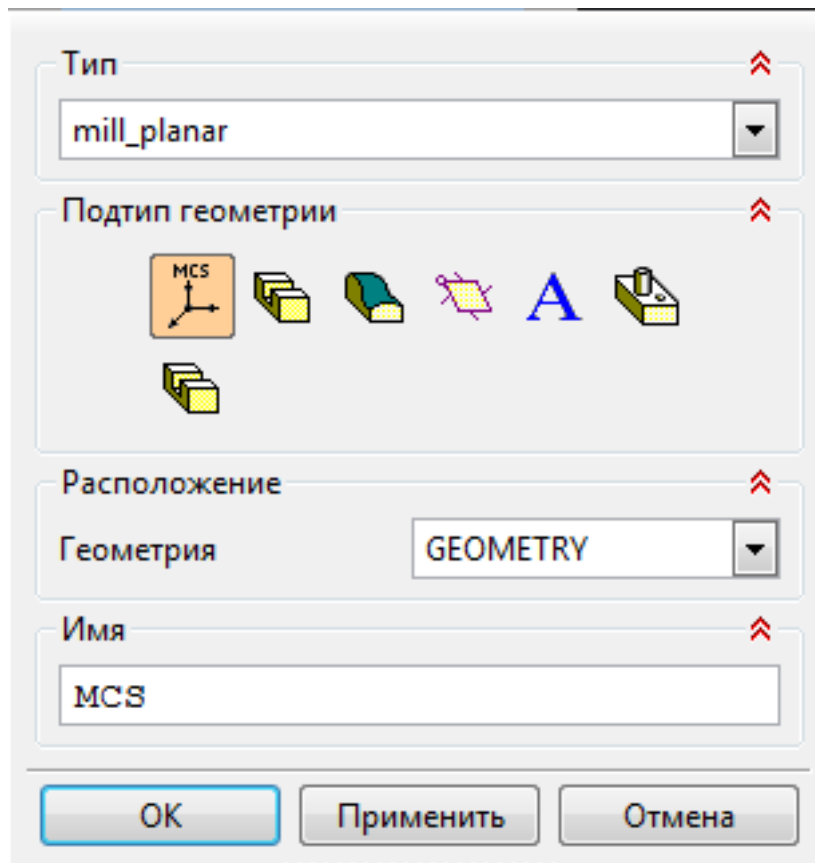
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

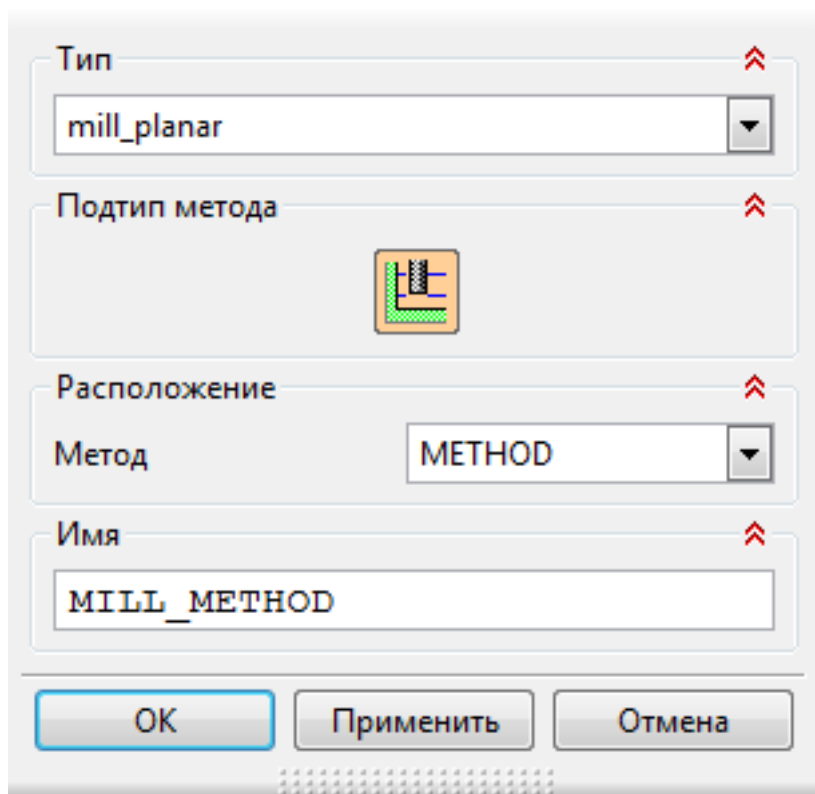
Задание №1

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция CAVITY_MILL в CAD/CAM.

Оценка	Показатели оценки
5	<p>Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов.</p> <p>Порядок выполнения:</p> <ol style="list-style-type: none"> Подготовка модели к использованию в модуле «Обработка»; Создание программы и присвоение ей имени; <p>1.</p>  <p>3. Описание инструмента применяемого для обработки в программе (из практической №4).</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.  <p>4. Назначение системы координат геометрии детали и заготовки.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.

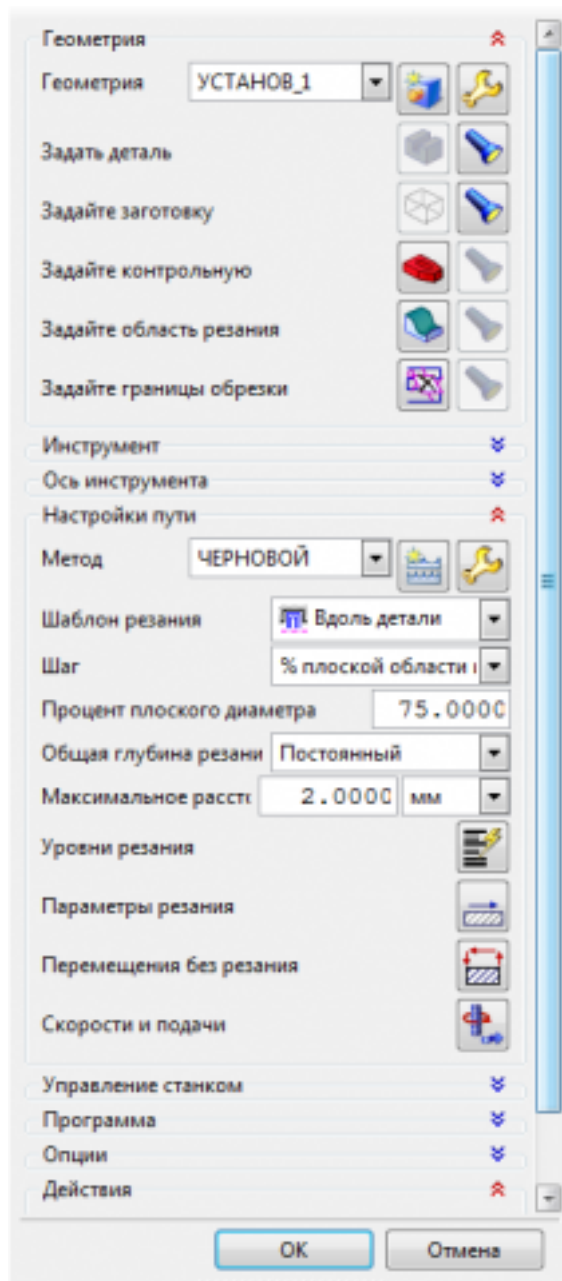


1. Назначение геометрии заготовки.
2. Назначение контрольной геометрии.
3. Настройка установов детали или местных систем координат.
4. Настройка геометрии безопасности и ее параметров.
5. Назначение материала обрабатываемой детали.
5. Определение параметров методов обработки.
- 1.

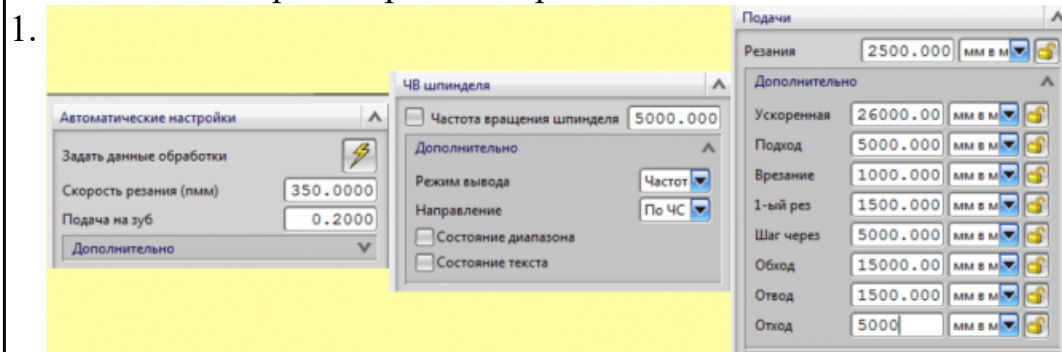


6. Создание операции обработки

1.



1. Определение шаблона резания
2. Определение глубины и ширины резания
3. Определение уровней обработки
4. Назначение подходов и отходов и перемещений без резания
5. Назначение и расчет режимов резания



7. Генерация пути движения фрезы и визуализация обработки.

4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов.
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов.

Дидактическая единица: 2.8 проверять управляющие программы средствами вычислительной техники;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1

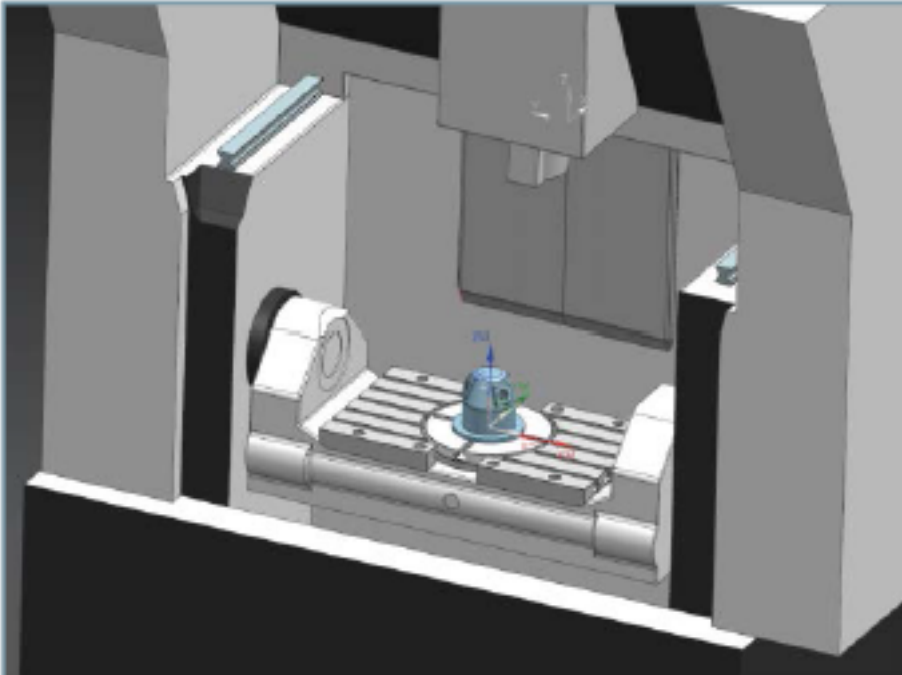
По ранее подготовленным данным (в практической работе №2 или выданным) при помощи программы 3DTools создать модели инструментов чернового, получистового, чистового и сверлильного инструмента.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Создана 3D модель инструментов для черновой, получистовой, чистовой и сверлильной обработки.
4	Создана 3D модель инструментов для черновой и получистовой обработки.
3	Создана 3D модель инструмента для черновой обработки.

Задание №2

Настроить симуляцию 3 осевой обработки по готовой УП.

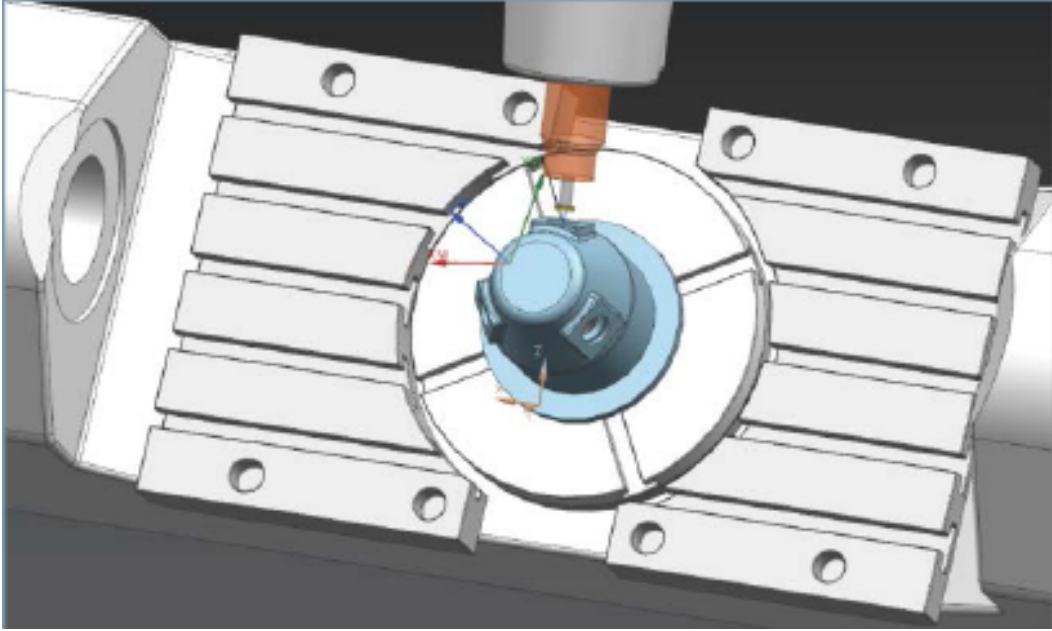
<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

5	<p>Выбрана и подключена модель станка, выполнена настройка симуляции, проведено репроцессирование УП и выполнена симуляция обработки.</p> 
4	<p>Выбрана и подключена модель станка, выполнена настройка симуляции, проведено репроцессирование УП и выполнена симуляция обработк но все это выполнено не достаточно быстро и четко и слаженно.</p>
3	<p>При подключена модель станка, выполнена настройка симуляции, проведено репроцессирование УП требовалась помощь. После этого симуляция обработки была выполнена.</p>

Задание №3

Настроить симуляцию 5 осевой обработки по готовой УП.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

5	<p>Выбрана и подключена модель станка, выполнена настройка симуляции, проведено репроцессирование УП и выполнена симуляция обработки.</p> 
4	<p>Выбрана и подключена модель станка, выполнена настройка симуляции, проведено репроцессирование УП и выполнена симуляция обработки но все это выполнено не достаточно быстро и четко и слаженно.</p>
3	<p>При подключена модель станка, выполнена настройка симуляции, проведено репроцессирование УП требовалась помощь. После этого симуляция обработки была выполнена.</p>

Дидактическая единица: 2.9 кодировать информацию и готовить данные для ввода в станок, записывая их на носитель;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1

Исходную программу постпроцессировать и получить УП для станка DMC 635V, система ЧПУ Sinumerik 840D ShopMill+7

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	УП постпроцессирована правильно и записана для передачи на станок.
4	Работа с постпроцессором проведена не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана верно. УП сгенерирована и записана.

3	При работе с постпроцессором требовалась помощь при определении системы и станка, УП сгенерирована и записана.
---	--

2.2.6 Текущий контроль (ТК) № 6

Вид работы: 1.3.3.4 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

Вид контроля: Проверка в электронном виде

Дидактическая единица: 2.6 осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM 5 оси;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

Задание №1

На выданной индивидуальной детали определить (выставить) главную и локальную системы координат.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Системы координат определены и выставлены быстро, четко и грамотно.
4	Определение систем координат выполнялось не достаточно быстро, четко и грамотно но все же были выставлены.
3	При определении систем координат требовалась помощь.

Дидактическая единица: 2.13 применять методы и приемы отладки программного кода;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1

Составить и редактировать управляющую программу, составлять и вносить изменения в контура обработки индивидуальной токарной детали в системе Sinumerik 840D.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Во всех пунктах проектирования программы не допущено ошибок (на все разделы).
4	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более одной ошибки (на все разделы).

3	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более двух ошибки (на все разделы).
---	--

Дидактическая единица: 2.14 применять современные компиляторы, отладчики и оптимизаторы программного кода;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1

Выполнить поспроцессирование исходной программы для система ЧПУ Sinumerik 840D под станое DMC635V.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	УП поспроцессирована правильно и записана для передачи на станок.
4	Работа с постпроцессором проведена не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана верно. УП сгенерирована и записана.
3	При работе с постпроцессором требовалась помощь при определении системы и станка, УП сгенерирована и записана.

Дидактическая единица: 3.2 разработке управляющих программ с применением систем CAD/CAM;

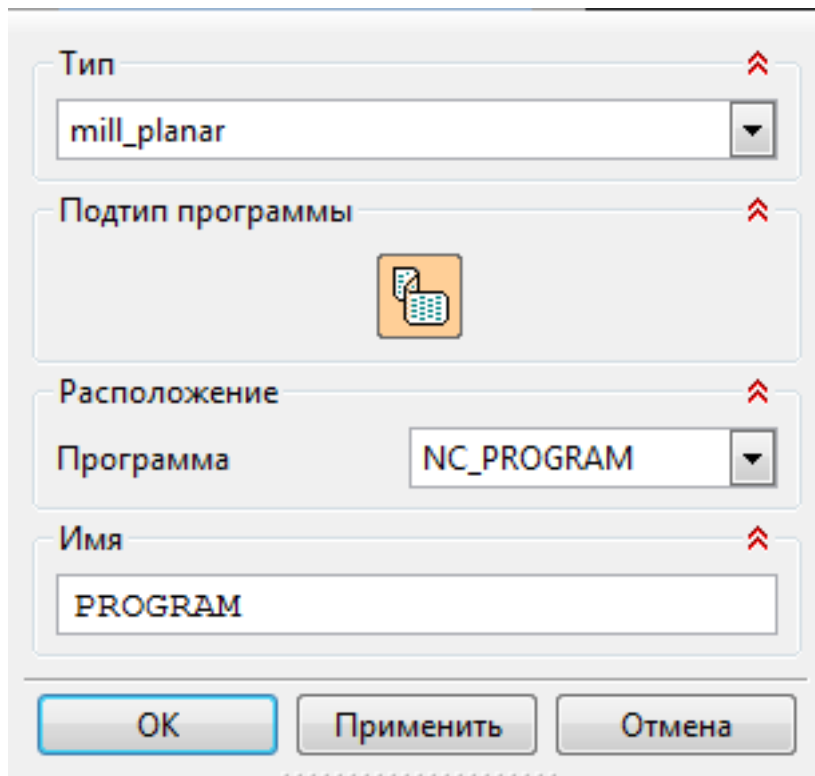
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

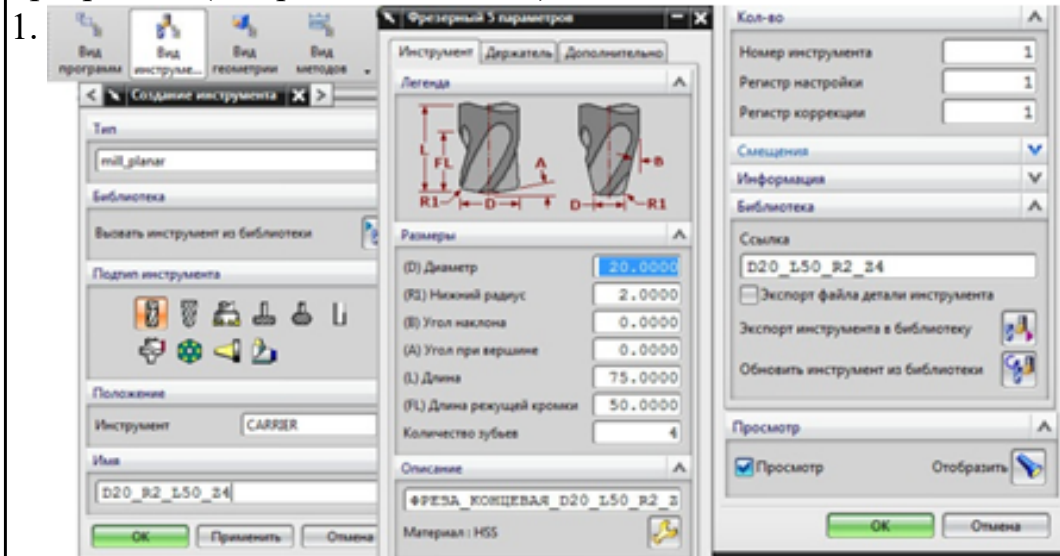
Задание №1

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов. Порядок выполнения: 1. Подготовка модели к использованию в модуле «Обработка»; 2. Создание программы и присвоение ей имени; 1.

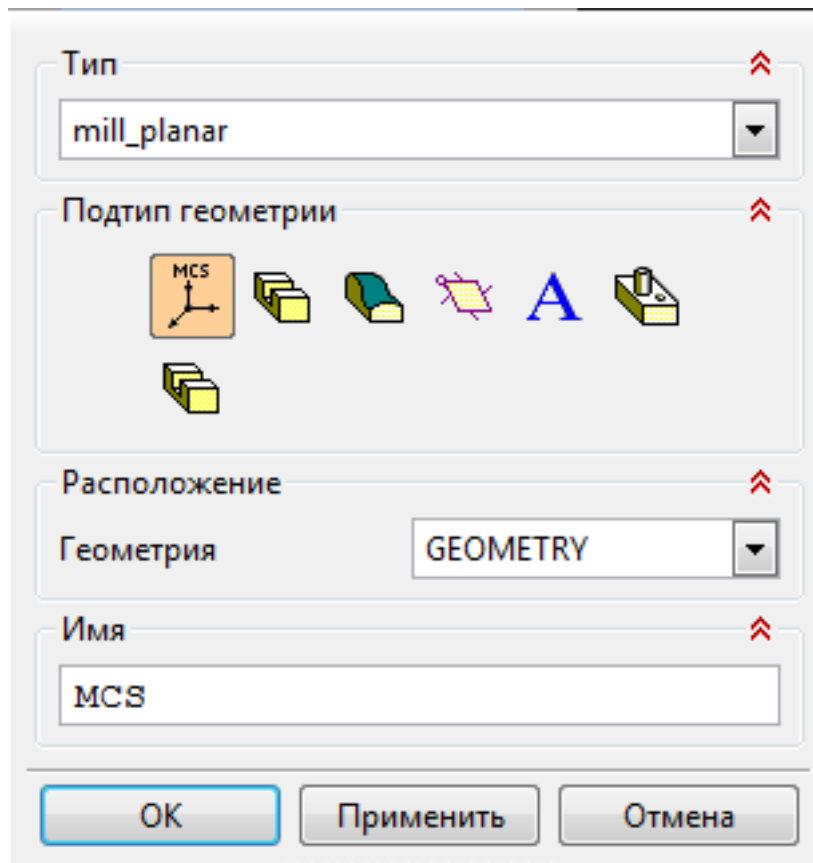


3. Описание инструмента применяемого для обработки в программы (из практической №4).

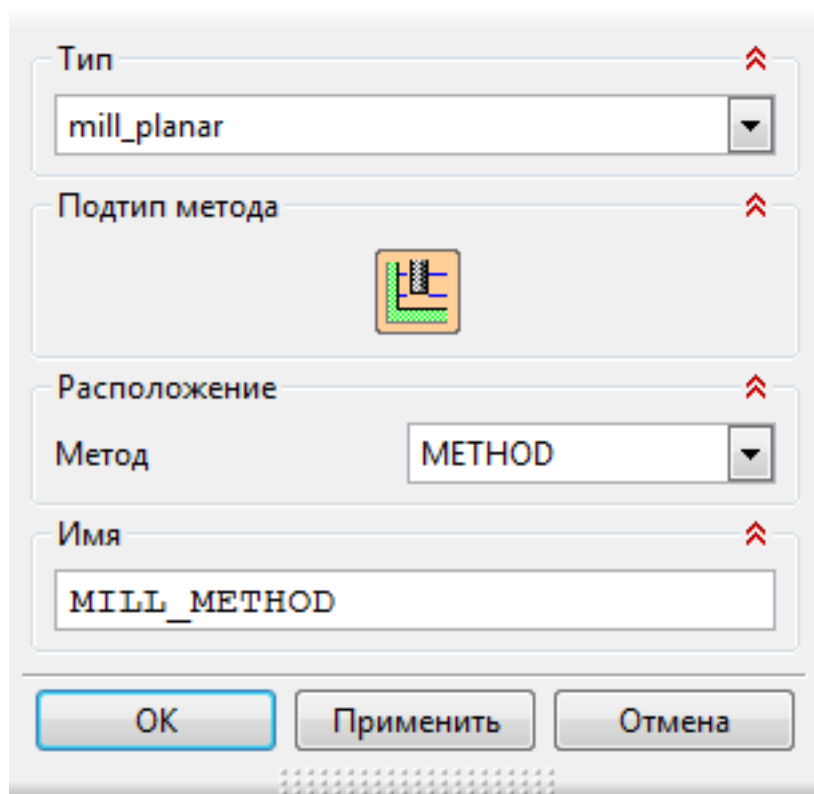


4. Назначение системы координат геометрии детали и заготовки.

1.

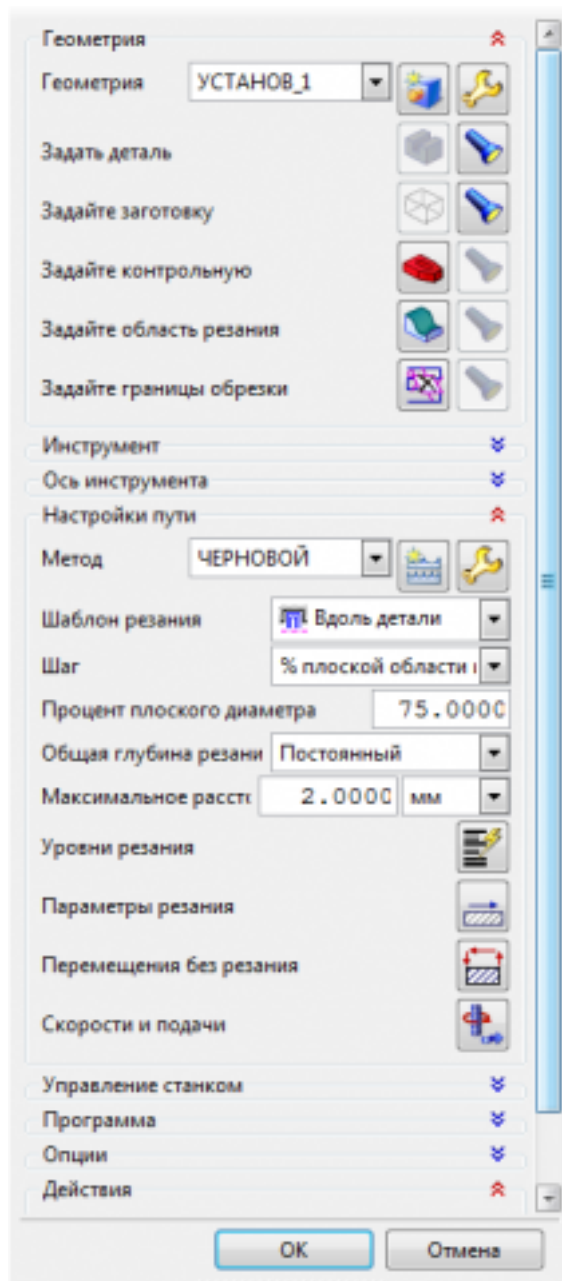


1. Назначение геометрии заготовки.
2. Назначение контрольной геометрии.
3. Настройка установов детали или местных систем координат.
4. Настройка геометрии безопасности и ее параметров.
5. Назначение материала обрабатываемой детали.
5. Определение параметров методов обработки.
- 1.

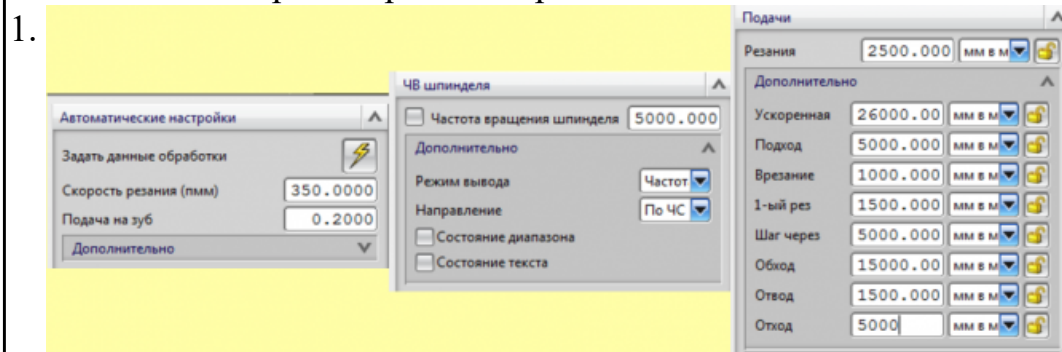


6. Создание операции обработки

1.



1. Определение шаблона резания
2. Определение глубины и ширины резания
3. Определение уровней обработки
4. Назначение подходов и отходов и перемещений без резания
5. Назначение и расчет режимов резания



7. Генерация пути движения фрезы и визуализация обработки.

4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов.
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов.

2.2.7 Текущий контроль (ТК) № 7

Вид работы: 1.3.4.2 Составлять программы для измерения деталей с применением протоколирования результатов для фрезерного оборудования с ЧПУ.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

Вид контроля: Проверка в электронном виде

Дидактическая единица: 2.12 вводить управляющие программы в универсальные ЧПУ станка и контролировать циклы их выполнения при изготовлении деталей;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1

Выполнить настройку токарного станка EMCO TURN 105 и изготовить деталь.

Провести контроль размеров изготовленной детали. Составить ведомость соответствия размеров.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Деталь полностью соответствует требованиям конструкторской и технологической документации.
4	Деталь имеет незначительные отклонения требованиям конструкторской и технологической документации.
3	Деталь не соответствует требованиям конструкторской и технологической документации по одному или нескольким параметрам.

Дидактическая единица: 2.16 составлять программы для измерения деталей с применением протоколирования результатов для фрезерного оборудования с ЧПУ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1

Написать программу обмера простой детали (по вариантам), используя модель и чертеж детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Проверяются почти все размеры детали (80-100%).
4	Размеры проверяются частично (60-80%).
3	Проверяются некоторые размеры детали (40-60%).

2.2.8 Текущий контроль (ТК) № 8

Вид работы: 1.3.4.4 Составлять программы для измерения деталей с применением протоколирования результатов для фрезерного оборудования с ЧПУ.

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

Вид контроля: Контроль результатов обмеров детали

Дидактическая единица: 2.16 составлять программы для измерения деталей с применением протоколирования результатов для фрезерного оборудования с ЧПУ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1

Написать программу измерения детали (по вариантам) применяя координатно-измерительную машину, используя модель и чертеж детали. Выполнить заключения годности детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Проверяются почти все размеры детали (80-100%). Дано полное заключение о годности детали.
4	Размеры проверяются частично (60-80%). Выполнено заключение о годности детали.
3	Проверяются некоторые размеры детали (40-60%). Имеется заключение о годности детали.

Задание №2

Написать программу измерения детали (по вариантам) с использованием станочного щупа, используя модель и чертеж детали. Выполнить заключения годности детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Проверяются почти все размеры детали (80-100%). Дано полное заключение о годности детали.

4	Размеры проверяются частично (60-80%). Выполнено заключение годности детали.
3	Проверяются некоторые размеры детали (40-60%). Имеется заключение годности детали.

Задание №3

Выполнить настройку и подготовку модели и сканера к работе и провести сканирование и сравнение с электронной моделью. Выполнить заключения годности детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Подготовка и сканирование детали выполнено точно и качественно, сравнение показало хороший или отличный результат. Дано полное заключение о годности детали.
4	Подготовка и сканирование детали выполнено хорошо, сравнение показало удовлетворительный или хороший результат. Дано заключение о годности детали.
3	Подготовка и сканирование детали выполнено удовлетворительно, сравнение показало удовлетворительный или хороший результат. Имеется заключение о годности детали.

Задание №4

написать программу обмера простой детали (по вариантам), используя модель и чертеж детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Проверяются почти все размеры детали (80-100%).
4	Размеры проверяются частично (60-80%).
3	Проверяются некоторые размеры детали (40-60%).

3. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО МОДУЛЯ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

3.1 МДК.02.01 Разработка управляющих программ для станков с числовым программным управлением

№ семестра	Вид промежуточной аттестации
5	Экзамен

Экзамен может быть выставлен автоматически по результатам текущих контролей
Текущий контроль №1
Текущий контроль №2
Текущий контроль №3
Текущий контроль №4
Текущий контроль №5
Текущий контроль №6
Текущий контроль №7
Текущий контроль №8
Текущий контроль №9
Текущий контроль №10
Текущий контроль №11
Текущий контроль №12

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Опрос)

Вид контроля: По выбору выполнить 1 теоретическое задание и 1 практическое задание

Дидактическая единица для контроля:

1.1 устройство и принципы работы металлорежущих станков с программным управлением, правила подналадки и наладки;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1 (из текущего контроля)

Дать формально-логическое определение и пояснения **Что такое наладка?**

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Определение дано на уровне имею представление.
4	Определение и пояснение даны не достаточно четко и подробно.

5	Определение и пояснение даны четко, ясно и обосновано.
---	--

Задание №2 (из текущего контроля)

Дать формально-логическое определение и пояснения **Что в себя включает технологическая наладка?**

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Определение дано на уровне имею представление.
4	Определение и пояснение даны не достаточно четко и подробно.
5	Определение и пояснение даны четко, ясно и обосновано.

Задание №3 (из текущего контроля)

Дать формально-логическое определение и пояснения **Основные принципы наладки заготовки и оснастки для ее закрепления.**

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Определение дано на уровне имею представление.
4	Определение и пояснение даны не достаточно четко и подробно.
5	Определение и пояснение даны четко, ясно и обосновано.

Задание №4 (из текущего контроля)

Дать формально-логическое определение и пояснения **Основные принципы наладки инструмента.**

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Определение дано на уровне имею представление.
4	Определение и пояснение даны не достаточно четко и подробно.
5	Определение и пояснение даны четко, ясно и обосновано.

Задание №5 (из текущего контроля)

Дать формально-логическое определение и пояснения **Основные принципы настройки, рабочей системы координат обработки детали на станке.**

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Определение дано на уровне имею представление.
4	Определение и пояснение даны не достаточно четко и подробно.

5	Определение и пояснение даны четко, ясно и обосновано.
---	--

Задание №6 (из текущего контроля)

Описать порядок настройки начала координат по программе для фрезерного станка

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.
4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Задание №7 (из текущего контроля)

Описать порядок настройки начала координат по программе для токарного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.
4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Задание №8 (из текущего контроля)

Описать порядок настройки вылета инструмента для токарного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.
4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Задание №9 (из текущего контроля)

Описать порядок настройки вылета инструмента для фрезерного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.
4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Дидактическая единица для контроля:

1.2 устройство, назначение и правила применения приспособлений и оснастки;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1 (из текущего контроля)

Классифицировать базы по функциональному назначению и дать определения баз в соответствии с их классификацией.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Классификация раскрыта не полностью (2 вида) и определения даны не в полном объеме или с нарушениями.
4	Дана полная классификация баз, но определения даны не в полном объеме или с нарушениями.
5	Дана полная классификация баз и их определения в полном объеме.

Задание №2 (из текущего контроля)

Классифицировать базы по количеству лишаемых степеней свободы и дать определения баз в соответствии с их классификацией.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Классификация раскрыта не полностью (3 вида) и определения даны не в полном объеме или с нарушениями.
4	Дана полная классификация баз, но определения даны не в полном объеме или с нарушениями.

5	<p>Дана полная классификация баз и их определения в полном объеме.</p> <p>По количеству лишаемых степеней свободы:</p> <p>а) установочная база – это база, лишаящая заготовку трех степеней свободы, а именно: перемещения вдоль одной координатной оси и поворота вокруг двух оставшихся (это наиболее обширная поверхность из комплекта трех баз);</p> <p>б) направляющая база – база, лишаящая заготовку двух степеней свободы: перемещения вдоль одной координатной оси и поворота вокруг другой (это наиболее протяженная поверхность);</p> <p>в) опорная база – база, лишаящая заготовку одной степени свободы: перемещения вдоль одной из координатных осей;</p> <p>г) двойная направляющая база – база, лишаящая заготовку четырех степеней свободы: перемещения вдоль двух координатных осей и поворота вокруг этих же осей;</p> <p>д) двойная опорная база – база, лишаящая заготовку двух степеней свободы: перемещения вдоль двух координатных осей.</p> <p>Условно считается длинной цилиндрическая поверхность, у которой длина \geq диаметру, а короткой если меньше. Длинный цилиндрический палец лишает заготовку 4-х степеней свободы, а короткий только 2-х.</p>
---	--

Задание №3 (из текущего контроля)

Классифицировать базы по характеру проявления и дать определения баз в соответствии с их классификацией.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Классификация раскрыта не полностью (1 вид) и определения даны не в полном объеме или с нарушениями.
4	Дана полная классификация баз, но определения даны не в полном объеме или с нарушениями.

5	<p>Дана полная классификация баз и их определения в полном объеме.</p> <p>По характеру проявления:</p> <p>а) скрытая (мнимая) база – база в виде воображаемой плоскости, оси или точки (ось симметрии, строительная горизонталь и т.д.)</p> <p>б) явная (реальная) база – база, представляющая собой какую-либо материальную поверхность (плоскость кармана, торец ребра и т.д.)</p>
---	---

Задание №4 (из текущего контроля)

Перечислить правила выбора технологических баз.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Перечислены верно от трех до шести правил выбора технологических баз.
4	Перечислены верно от семи до восьми правил выбора технологических баз.

5	<p>Перечислены верно от девяти до десяти правил выбора технологических баз.</p> <p>Пример:</p> <p>Правило шести точек:</p> <p>Всякое твердое тело имеет шесть степеней свободы: перемещение вдоль осей координат X, Y и Z и вращение вокруг этих же осей.</p> <p>Для полного базирования тело необходимо лишить всех шести степеней свободы.</p> <p>Правила базирования:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Необходимо выбирать такие базы, которые обеспечивают наименьшую погрешность для данной установки. 2. На первой операции обрабатывать поверхности, которые будут приняты за технологические базы для последующей обработки. 3. Черновые базы могут использоваться только в первой операции. 4. За базы на первой операции (черновые) принимаются: <ol style="list-style-type: none"> а) если обрабатываются все поверхности детали, то выбирают такие поверхности, у которых наименьший припуск, чтобы в последующем не получился брак из-за нехватки материала; б) если обрабатываются не все поверхности на детали, то за базы выбирают те поверхности, которые вообще не обрабатывают для обеспечения точного расположения обрабатываемых и не обрабатываемых поверхностей. 5. Чистовые базы должны иметь достаточно высокую точность размеров и форм и не должны деформироваться под действием сил резания и зажимов. 6. По возможности необходимо совмещать конструкторские и технологические базы. 7. Без достаточных оснований базы не меняют. 8. При смене баз переходят от менее точной к более точной базе. 9. После термообработки базы, как правило, выбирают такие, как и для первой операции.
---	---

Дидактическая единица для контроля:

1.3 устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1 (из текущего контроля)

Произвести идентификацию пяти предложенных режущих инструментов; указать их название, назначение, правила использования.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Все инструменты указаны правильно по всем параметрам.
4	Все инструменты идентифицированы правильно по параметрам некоторых указаны не верно.
3	Один инструмент идентифицирован неправильно и параметрам некоторых указаны не верно.

Дидактическая единица для контроля:

1.4 правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1 (из текущего контроля)

Опишите какие критерии влияют на выбор режимов резания по справочникам и их назначение.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Названа только часть критериев и их назначений.
4	Названы правильно все критерии, но неверно описаны назначения на некоторые.
5	Названы правильно все критерии и их назначение.

Дидактическая единица для контроля:

1.5 методы разработки технологического процесса изготовления деталей на станках с числовым программным управлением (далее - ЧПУ);

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1 (из текущего контроля)

Описать методы разработки ТП.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описан один метод разработки ТП, содержание раскрыто неполностью.

4	Описаны оба метода разработки ТП, содержание раскрыто неполностью.
5	Описаны оба метода разработки ТП и раскрыто их содержание.

Задание №2 (из текущего контроля)

Перечислить этапы типового метода разработки ТП.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Перечислены и раскрыты 6 этапов типового метода разработки ТП.
4	Перечислены и раскрыты 8 этапов типового метода разработки ТП.
5	<p>Перечислены и раскрыты 10 этапов типового метода разработки ТП.</p> <p>ПРИМЕР:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Классификация объектов производства — создают группы объектов производства, обладающих общностью конструктивно-технологических характеристик, выбирают типовые представители групп объектов производства. 2. Количественная оценка групп объектов производства — определяют тип производства для каждого типового представителя групп изделий (единичное, серийное или массовое). 3. Анализ конструкций типовых представителей объектов производства по чертежам и техническим условиям, а также программ выпуска и типа производства — разрабатывают основные маршруты изготовления типовых конструкций, включая заготовительные процессы. 4. Выбор заготовки и методов ее изготовления — определяют вид исходной заготовки, выбирают метод ее изготовления и производят технико-экономическую оценку выбора заготовки. 5. Выбор технологических баз. 6. Выбор вида обработки (механическая обработка резанием, обработка давлением, литье и др.) — оценивают точностные характеристики метода и качество поверхности изделия, выбирают метод обработки. 7. Составление технологического маршрута обработки — устанавливают последовательность операций и определяют группы оборудования по операциям. 8. Разработка технологических операций — производят

рациональное построение технологических операций; выбирают структуры операций; устанавливают рациональную последовательность переходов и операций; выбирают оборудование, обеспечивающее оптимальную производительность при условии обеспечения требуемого качества; рассчитывают загрузку технологического оборудования; выбирают конструкции технологической оснастки; устанавливают принадлежность выбранной конструкции к стандартным системам оснастки; определяют исходные данные, необходимые, для расчетов оптимальных режимов обработки, и рассчитывают эти режимы; определяют исходные данные, необходимые для расчетов норм времени, и рассчитывают эти нормы; устанавливают разряд работ и обосновывают профессии исполнителей для выполнения операций в зависимости от сложности этих работ.

9. Расчет точности, производительности и экономической эффективности вариантов типовых технологических процессов — выбирают оптимальный вариант типового технологического процесса.

10. Оформление типовых технологических процессов — согласовывают и утверждают типовой технологический процесс со всеми необходимыми службами предприятия.

Задание №3 (из текущего контроля)

Перечислить этапы группового метода разработки ТП.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Раскрыт 1 этапа группового метода разработки ТП.
4	Перечислены и раскрыты 2 этапа группового метода разработки ТП.

5	<p>Перечислены и раскрыты 3 этапа группового метода разработки ТП.</p> <p>ПРИМЕР:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Создание групп деталей с циклом обработки, который начинается и заканчивается на одном и том же типе оборудования (обработка на токарно-револьверных станках, автоматах и т.п.). 2. Создание групп, состоящих из отдельных детали-операций, при незаконченном цикле обработки (остальные операции входят в другие группы или выполняются по индивидуальным процессам). 3. Создание групп деталей, имеющих многооперационный технологический процесс, выполняемый на разнотипном оборудовании.
---	---

Дидактическая единица для контроля:

1.6 теорию программирования станков с ЧПУ с использованием G-кода;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1 (из текущего контроля)

Ответить устно на вопросы:

1. Чем станок с ЧПУ отличается от станка с ручным управлением?
2. Каковы преимущества от использования станков с ЧПУ?
3. Какой язык для программирования обработки на станках с ЧПУ применяется?
4. Какую точность позволяют выполнять станки с ЧПУ?
5. Какую шероховатость дает обработка на станках с ЧПУ?
6. Что такое металлорежущее оборудование с ЧПУ?
7. Что такое ЧПУ?
8. Что такое СЧПУ?
9. Что такое программоноситель?

10. Какой G функцией программируется прямоугольная система координат?
11. Какой G функцией программируется цилиндрическая система координат?
12. Какой G функцией программируется сферическая система координат?
13. В чем отличие абсолютной системы координат от относительной системы координат?
14. Какой G функцией программируется абсолютная система координат?
15. Какой G функцией программируется инкрементная система координат?
16. Какой G функцией программируется система в приращениях координат?
17. Что такое координата?
18. Как определяются координаты в абсолютной системе координат?
19. Как расположен шпиндель относительно оси Z?
20. Что определяет нулевая точка детали?
21. Что определяет исходная точка станка?
22. Что такое точка From?
23. Что за функции с G54 по G57 и для чего они нужны?
24. Какой командой отменяется сдвиг нуля?
25. Как определяются координаты в относительной системе координат?
26. Написание управляющей программы ведется от исходной точки или от нулевой точки детали?
27. Что определяет нулевая точка станка?
28. Как нулевая точка станка связана с нулевой точкой детали?

29. С каких функций начинается написание управляющей программы?

30. Что такое управляющая программа?

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дан не четкий и невнятный ответ.
4	Определение раскрыто полностью, но с помощью наводящих вопросов.
5	Ответ дан четко и внятно.

Задание №2 (из текущего контроля)

Выполнить тестовое задание состоящее из 5 вопросов, выбранных из 40 возможных.

На тестирование дается 15 минут (3 минуты на вопрос).

Вопросы теста:

1. *Что такое Управляющая программа?*
2. *Что такое Числовое программное управление?*
3. *Что такое Система числового программного управления?*
4. *Что такое Кадр управляющей программы?*

5. *Что такое Слово управляющей программы?*

6. *Что такое Формат кадра управляющей программы?*

7. *Что такое Абсолютный размер?*

8. *Что такое Размер в приращении или относительный?*
9. *Что такое Нулевая точка станка?*

10. *Что такое Нулевая точка детали?*
11. *Что такое Коррекция инструмента?*
12. *Что такое Постпроцессор?*
13. *Что такое Центр инструмента?*
14. *Что такое Опорная точка?*
15. *Что такое Эквидистанта?*
16. *Что считается Металлообрабатывающим оборудованием с ЧПУ?*
17. *Что такое программноноситель?*
18. *В чем отличие цилиндрической системы координат от прямоугольной?*

19. *Что такое ЧПУ?*
20. *Что значит подготовительная функция G91?*
21. *Что значит подготовительная функция G90?*
22. *Что значит подготовительная функция G54?*
23. *Что значит подготовительная функция G57?*
24. *Что значит подготовительная функция G53?*
25. *Что значит подготовительная функция G37?*
26. *Что значит подготовительная функция G38?*
27. *Что значит подготовительная функция G1?*
28. *Что значит подготовительная функция G0?*
29. *Что значит подготовительная функция G2?*
30. *Что значит подготовительная функция G3?*
31. *Что значит подготовительная функция G17?*
32. *Что значит подготовительная функция G18?*
33. *Что значит подготовительная функция G19?*
34. *Что такое слово управляющей программы?*
35. *Какой функцией задается абсолютная система отсчета?*
36. *Что такое инкрементная система?*
37. *Какой функцией задается инкрементная система координат?*
38. *Какой функцией задается относительная система координат?*
39. *Как называется участок находящийся между двумя опорными точками?*
40. *Что такое Слово управляющей программы?*

Оценка	Показатели оценки
3	Выполнены 3 задания из 5 возможных.
4	Выполнены 4 задания из 5 возможных.
5	Выполнены 5 задания из 5 возможных.

Задание №3 (из текущего контроля)

Дать определение состоящее из 3 вопросов, выбранных из 40 возможных.

Вопросы теста:

1. *Что такое Управляющая программа?*
2. *Что такое Числовое программное управление?*
3. *Что такое Система числового программного управления?*
4. *Что такое Кадр управляющей программы?*

5. *Что такое Слово управляющей программы?*

6. *Что такое Формат кадра управляющей программы?*
7. *Что такое Абсолютный размер?*
8. *Что такое Размер в приращении или относительный?*
9. *Что такое Нулевая точка станка?*
10. *Что такое Нулевая точка детали?*
11. *Что такое Коррекция инструмента?*
12. *Что такое Постпроцессор?*
13. *Что такое Центр инструмента?*
14. *Что такое Опорная точка?*
15. *Что такое Эквидистанта?*
16. *Что считается Металлообрабатывающим оборудованием с ЧПУ?*
17. *Что такое программоноситель?*
18. *В чем отличие цилиндрической системы координат от прямоугольной?*
19. *Что такое ЧПУ?*
20. *Что значит подготовительная функция G91?*
21. *Что значит подготовительная функция G90?*
22. *Что значит подготовительная функция G54?*
23. *Что значит подготовительная функция G57?*
24. *Что значит подготовительная функция G53?*
25. *Что значит подготовительная функция G37?*
26. *Что значит подготовительная функция G38?*
27. *Что значит подготовительная функция G1?*
28. *Что значит подготовительная функция G0?*
29. *Что значит подготовительная функция G2?*
30. *Что значит подготовительная функция G3?*
31. *Что значит подготовительная функция G17?*
32. *Что значит подготовительная функция G18?*
33. *Что значит подготовительная функция G19?*
34. *Что такое слово управляющей программы?*
35. *Какой функцией задается абсолютная система отсчета?*
36. *Что такое инкрементная система?*
37. *Какой функцией задается инкрементная система координат?*
38. *Какой функцией задается относительная система координат?*
39. *Как называется участок находящийся между двумя опорными точками?*
40. *Что такое Слово управляющей программы?*

Оценка	Показатели оценки
3	Выполнены 1 задания из 3 возможных.

4	Выполнены 2 задания из 3 возможных.
5	Выполнены 3 задания из 3 возможных.

Задание №4 (из текущего контроля)

Выполнить тестовое задание состоящее из 10 вопросов, выбранных из 50 возможных. На тестирование дается 20 минут (2 минуты на вопрос).

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Выполнены 4-5 заданий из 10 возможных.
4	Выполнены 6-8 заданий из 10 возможных.
5	<p>Выполнены 9-10 заданий из 10 возможных.</p> <p>Вопросы теста:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Укажите правильный порядок начала проектирования РТК: 2. Какой линией обозначаются прихваты и прижимы на РТК? 3. Как называется траектория движения инструмента, равно удаленная от контура обработки? 4. Как положено нумеровать прихваты? 5. Как называется точка в которой происходит изменение геометрического закона или течения технологического процесса? 6. Укажите правильный порядок продолжения проектирования РТК от момента связывания всех элементов на главном виде размерами: 7. Где должна располагаться исходная точка на РТК? 8. Что деталь лишает степеней свободы? 9. Что нужно связывать размерами на РТК: 10. Как осуществляются подходы и отходы? 11. Как необходимо обрабатывать наружный контур? 12. Необходимая величина заглубления инструмента при фрезеровании уступов, полок, карманов? 13. Как необходимо обрабатывать внутренний контур? 14. Как обрабатывают уступ? 15. Как обрабатывают полки? 16. Как обрабатывают карманы? 17. Каким видом инструмента осуществляется засверловка в карманы и окна?

18. Укажите правильный порядок обработки:
19. Каким должен быть припуск на чистовую обработку.
20. Какой вид на РТК принимается за главный?
21. От какой точки ведется расчет управляющей программы?
22. Для чего необходима диаграмма Z?
23. Какой должна быть величина холостого хода?
24. В каком порядке должно осуществляется движение на холостом ходу?
25. Как должна проводится обработка наклонных торцов ребер?
26. Обработка колодцев и окон производится:
27. При высокопроизводительной обработке деталь обрабатывают на всю высоту или поэтажно?
28. Можно ли использовать попутное фрезерование при обработке наружного контура?
29. Можно ли использовать встречное фрезерование при обработке наружного контура?
30. Можно ли использовать попутное фрезерование при обработке внутреннего контура?
31. Можно ли использовать встречное фрезерование при обработке внутреннего контура?
32. При фрезеровании наружного контура фреза движется по часовой стрелке?
33. При фрезеровании наружного контура фреза движется против часовой стрелки?
34. При фрезеровании внутреннего контура фреза движется по часовой стрелке?
35. При фрезеровании внутреннего контура фреза движется против часовой стрелки?
36. Какая должна быть фреза для обработки закрытых и сквозных карманов?
37. Можно ли двуперой фрезой заглубится по спирали в карман?
38. Эквидистанту для разных инструментов рисуют:
39. Опорные точки делятся:
40. Какие элементы деталей являются открытыми?
41. Какие элементы деталей являются закрытыми?
42. Какие элементы деталей необходимо обрабатывать с крайних слоев материала?
43. Для каких элементов деталей необходимо предварительное заглубление?

	<p>44. Что указывается в РТК на пути инструмента?</p> <p>45. В чем указывается подача на РТК?</p> <p>46. В чем указывается скорость вращения шпинделя</p> <p>47. Что не дает изменить положение детали после ее базирования?</p> <p>48. В каком порядке должно осуществляется движение на холостом ходу?</p> <p>49. Для каких элементов деталей необходимо предварительное заглабление?</p> <p>50. Как должна проводится обработка наклонных торцов ребер?</p>
--	--

Дидактическая единица для контроля:

1.7 приемы программирования одной или более систем ЧПУ;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1 (из текущего контроля)

Раскрыть понятие и назначение постпроцессирования.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дано только понятие или назначение ито на уровне имею представление.
4	Понятие и назначение раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Понятие и назначение раскрыто четко и ясно.

Задание №2 (из текущего контроля)

Что выполняет постпроцессор.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дано только понятие или назначение ито на уровне имею представление.
4	Понятие и назначение раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Понятие и назначение раскрыто четко и ясно.

Задание №3 (из текущего контроля)

Что такое постпроцессор и его назначение.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Дано только понятие или назначение ито на уровне имею представление.
4	Понятие и назначение раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Понятие и назначение раскрыто четко и ясно.

Дидактическая единица для контроля:

1.8 приемы работы в CAD/CAM системах;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

Задание №1 (из текущего контроля)

Раскрыть **понятие CAD** и раскрыть абривиатуру на английском языке.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Абривиатура на английском не развернута, содержание понятия слова раскрыто не достаточно четко и ясно.
4	Абривиатура на английском развернута, содержание понятия слова раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Абривиатура на английском развернута, содержание понятия слова раскрыто четко и ясно.

Задание №2 (из текущего контроля)

Раскрыть **понятие CAM** и раскрыть абривиатуру на английском языке.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Абривиатура на английском не развернута, содержание понятия слова раскрыто не достаточно четко и ясно.
4	Абривиатура на английском развернута, содержание понятия слова раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Абривиатура на английском развернута, содержание понятия слова раскрыто четко и ясно.

Задание №3 (из текущего контроля)

Раскрыть **понятие CAE** и раскрыть абривиатуру на английском языке.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
---------------	--------------------------

3	Аббревиатура на английском не развернута, содержание понятия слова раскрыто не достаточно четко и ясно.
4	Аббревиатура на английском развернута, содержание понятия слова раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Аббревиатура на английском развернута, содержание понятия слова раскрыто четко и ясно.

Задание №4 (из текущего контроля)

Раскрыть понятие PLM и раскрыть аббревиатуру на английском языке.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Аббревиатура на английском не развернута, содержание понятия слова раскрыто не достаточно четко и ясно.
4	Аббревиатура на английском развернута, содержание понятия слова раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Аббревиатура на английском развернута, содержание понятия слова раскрыто четко и ясно.

Задание №5 (из текущего контроля)

Опишите этапы разработки програм и раскройте содержание каждого этапа.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описаны все этапы но не раскрыто их содержание.
4	Описаны все этапы но их содержание раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Описаны все этапы, их содержание раскрыто четко и ясно.

Задание №6 (из текущего контроля)

Сколько этапов имеет разработка УП и как они называются?

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Указано количество этапов но даны не все названия этапов.
4	Указано количество этапов но их названия даны не достаточно четко и ясно.
5	Указано количество этапов их названия четко и ясно.

Задание №7 (из текущего контроля)

Что такое **инициализация** в модуле обработки.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Понятие определения на уровне имею представления.
4	Понятие определения раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Понятие определения раскрыто четко и ясно.

Задание №8 (из текущего контроля)

В чем заключается **подготовка модели к обработке?**

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Понятие определения на уровне имею представления.
4	Понятие определения раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Понятие определения раскрыто четко и ясно.

Задание №9 (из текущего контроля)

Раскрыть понятие **анализа геометрии.**

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Понятие определения на уровне имею представления.
4	Понятие определения раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Понятие определения раскрыто четко и ясно.

Задание №10 (из текущего контроля)

Раскрыть принцип **мастер-модели.**

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Понятие определения на уровне имею представления.
4	Понятие определения раскрыто не достаточно четко и ясно.
5	Понятие определения раскрыто четко и ясно.

Дидактическая единица для контроля:

1.9 порядок заполнения и чтения операционной карты работы станка с ЧПУ;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1 (из текущего контроля)

Раскрыть содержание ячеек основной надписи маршрутной карты (обозначенных

цифрами):

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1										
Директ										
Взлом										
Год										
				1	2	3	4			
Разработ	Курочкин Вячеслав Леонидович			06.09.2019	5	6	7			
Проверил										
Утвердил										
И. канцеляр					8			9		
И. 01	10									
И. 02	Код	ЕВ	ИД	ЕН	И. в. раск.	КМТ	Код заготовки	Профиль и размеры	КД	ИЗ
	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Оценка	Показатели оценки
3	Описано и раскрыто содержание 15 ячеек из 20 возможных.
4	Описано и раскрыто содержание 17 ячеек из 20 возможных.
5	Описано и раскрыто содержание всех 20 ячеек.

Задание №2 (из текущего контроля)

Раскрыть содержание ячеек маршрутной карты (обозначенных цифрами):

А	Цех	Уч	РТУ	Опер	Код наименование операции	Обозначение документа										
Б					Код наименование оборудования	СТ	Прод	Р	УТ	КР	КДКД	ЕН	СТ	Конт	Тел	Тыл
03																
А04	1	2	3	4	5	6										
Б05					7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
06																

Оценка	Показатели оценки
3	Описано и раскрыто содержание 13 ячеек из 18 возможных.
4	Описано и раскрыто содержание 15 ячеек из 18 возможных.
5	Описано и раскрыто содержание всех 18 ячеек.

Дидактическая единица для контроля:

1.10 способы использования (корректировки) существующих программ для выполнения задания по изготовлению детали;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1 (из текущего контроля)

Описать порядок внесения корректировки для оси Z для фрезерного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.
4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Задание №2 (из текущего контроля)

Описать порядок внесения корректировки для оси X для фрезерного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.
4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Задание №3 (из текущего контроля)

Описать порядок внесения корректировки для оси Y для фрезерного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.
4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Задание №4 (из текущего контроля)

Описать порядок внесения корректировки для в плоскости XY для фрезерного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.
4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Задание №5 (из текущего контроля)

Описать порядок внесения корректировки для в плоскости XZ для фрезерного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.
4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Задание №6 (из текущего контроля)

Описать порядок внесения корректировки для в плоскости YZ для фрезерного станка.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Описание является поверхностным, путанным и недостаточно понятным.
4	Описание является не достаточно подробным, информативным, понятным.
5	Описание является подробным, информативным и понятным.

Дидактическая единица для контроля:

2.1 читать и применять техническую документацию при выполнении работ;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1 (из текущего контроля)

Выбрать для выданной детали (детали соответствуют номерам билетов) необходимый инструмент и инструментальную оснастку для обработки. Рассчитать режимы резания для выбранного инструмента.

Варианты деталей:



<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Выбран только один инструмент, инструментальная оснастка к нему и рассчитаны на него режимы резания.
4	Выбраны два инструмента, инструментальная оснастка к ним и рассчитаны на них режимы резания.
5	Выбраны все необходимые инструменты, инструментальная оснастка к ним и рассчитаны на них режимы резания.

Дидактическая единица для контроля:

2.2 разрабатывать маршрут технологического процесса обработки с выбором режущих и вспомогательных инструментов, станочных приспособлений, с разработкой технических условий на исходную заготовку;


Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполнить разработку титульного листа и маршрутного технологического процесса изготовления индивидуальной детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

3	Титульный лист и маршрутный техпроцес составлен в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Титульный лист и маршрутный техпроцес составлен в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 незначительных ошибок.
5	<p>Титульный лист и маршрутный техпроцес составлен без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.</p> <p>ПРИМЕР: заполнени Титульного листа:</p>  <p>Заполнение Маршрутной карты</p>

Дубль		Власт.		Год		ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11		5		1						
						ДП 15.02.08 19 15-3.02.01		ГБПОУНО ИАТ		10141						
И.контр.						Валюта				А						
Л	Шк	Чк	РМ	Опер	Код наименования операции	Обозначение документа										
К/М	Наименование детали, с/б. единицы или материала				СМ	Проф	Р	УТ	КР	КД/Д	ЭН	ОТ	Кит	Тпа	Тшт	
					Обозначение код						Н. расч					
А01	3	2		005	0200 Контрольная	И-3										
В02					Контрольный стол СТУ-01-03	4	12920	422	1	1	1	1	50	1	40	12276
03																
А04	3	3		010	0101 Разметка	И-3										
В05					Стан для обработки работ СМ-03	4	17636	312	1	1	1	1	50	1	20	176
06																
А07	3	1		015	4261 Вертикально-фрезерная	Е-16										
В08					Вертикально-фрезерный станок с кареткой столон 6456	2	19479	512	1	1	1	1	50	1	30	104566
09																
А10	3	3		020	0108 Сверловая	Е-3										
В11					Вертстак	2	18466	312	1	1	1	1	50	1	5	1232
12																
А13	3	3		025	0127 Прямые расточиватели	И-3										
В14					Стан СД 3702.09	5	19555	222	1	1	1	1	50	1	5	9,02
15																
А16	3	3		030	0200 Контрольная	И-3										
МК	Маршрутная карта										2					

Дубль		Власт.		Год		ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11		2								
						ДП 15.02.08 19 15-3.02.01		ГБПОУНО ИАТ 10141								
Л	Шк	Чк	РМ	Опер	Код наименования операции	Обозначение документа										
К/М	Наименование детали, с/б. единицы или материала				СМ	Проф	Р	УТ	КР	КД/Д	ЭН	ОТ	Кит	Тпа	Тшт	
					Обозначение код						Н. расч					
В01					Контрольный стол СТУ-01-03	4	12920	422	1	1	1	1	50	1	25	28,82
02																
А03	3	3		035	4212 Радиально-сверловая	Е-5										
В04					Радиально-сверловый станок 24554	2	88355	412	1	1	1	1	50	1	30	431
05																
А06	3	3		040	0127 Прямые расточиватели	И-3										
В07					Стан СД 3702.09	5	19555	222	1	1	1	1	50	1	5	24,2
08																
А09	3	3		045	0200 Контрольная	И-3										
В10					Контрольный стол СТУ-01-03	4	12920	422	1	1	1	1	50	1	15	15,18
11																
А12	3	3		050	4234 Фрезерная с ЧПУ	Е-16										
В13					ФМЧ 125 Р	1	19479	412	1	1	1	1	50	1	50	2568
14																
А15	3	3		055	0108 Сверловая	Е-3										
В16					Вертстак	2	18466	312	1	1	1	1	50	1	5	24,4
17																
МК	Маршрутная карта										3					

ГОСТ 3.118-82 Форма 38																	
Дибл																	
Взам																	
Год																	
										01.15.02.08.19.15-3.02.01.11		3					
										01.15.02.08.19.15-3.02.01		ГБ/ОС/Ю ИАТ 10/4.1					
А	Цех	Чл	РМ	Одн	Код наименования операции	Обозначение документа											
Б					Код наименования обработки	СМ	Проф	Р	УТ	КР	КО/О	ЭН	ОТ	Кит	Тра	Тшт	
К/М					Наименование детали, с/в, изделия или материала	Обозначение код											
А01	3	3		060	0127 Проводка растворителя	И-3											
Б02					Стан СД 3702.09	5	19555	222	1	1	1	1	50	1	5		16.7
03																	
А04	3	3		065	0200 Контрольная	И-3											
Б05					Контрольный стан СМ-01-03	4	12920	422	1	1	1	1	50	1	30		62.81
06																	
А07	3	3		070	4234 Фрезерная с ЧПУ	Е-16											
Б08					ФМУ 125 Р	1	19479	432	1	1	1	1	50	1	50		1778.04
09																	
А10	3	3		075	0108 Сверловая	Е-3											
Б11					Верстак	2	18466	312	1	1	1	1	50	1	5		28.82
12																	
А13	3	3		080	0127 Проводка растворителя	И-3											
Б14					Стан СД 3702.09	5	19555	222	1	1	1	1	50	1	5		16.72
15																	
А16	3	3		085	0200 Контрольная	И-3											
Б17					Контрольный стан СМ-01-03	4	12920	422	1	1	1	1	50	1	30		80.08
МК	Маршрутная карта															4	

ГОСТ 3.118-82 Форма 38																	
Дибл																	
Взам																	
Год																	
										01.15.02.08.19.15-3.02.01.11		4					
										01.15.02.08.19.15-3.02.01		ГБ/ОС/Ю ИАТ 10/4.1					
А	Цех	Чл	РМ	Одн	Код наименования операции	Обозначение документа											
Б					Код наименования обработки	СМ	Проф	Р	УТ	КР	КО/О	ЭН	ОТ	Кит	Тра	Тшт	
К/М					Наименование детали, с/в, изделия или материала	Обозначение код											
А01	3	3		090	256 Провка	Е-12											
Б02					РЖ №0. №20.25/27	3	1840	512	1	1	1	1	50	1	30		110.77
03																	
А04	3	3		095	0200 Контрольная	И-3											
Б05					Контрольный стан СМ-01-03	4	12920	422	1	1	1	1	50	1	30		40.2
06																	
А07	3	3		100	4221 Горизонтально-расточная	Е-8											
Б08					И-100	3	18809	512	1	1	1	1	50	1	30		55.33
09																	
А10	3	3		105	0108 Сверловая	Е-3											
Б11					Верстак	2	18466	312	1	1	1	1	50	1	5		11.22
12																	
А13	3	3		110	0127 Проводка растворителя	И-3											
Б14					Стан СД 3702.09	5	19555	222	1	1	1	1	50	1	5		16.72
15																	
А16	3	3		115	0200 Контрольная	И-3											
Б17					Контрольный стан СМ-01-03	4	12920	422	1	1	1	1	50	1	15		25.96
МК	Маршрутная карта															5	

ГОСТ 3.119-62 Форма 18																		
Дробь																		
Велич																		
Таблиц																		
											01.15.02.08.19.15-3.02.01.11	5						
											01.15.02.08.19.15-3.02.01	ГБ/ОЗНО ИАТ 1014.1						
А	Иск	Чт	РН	Опер	Код наименования операции				Обозначение документа									
Б	Код наименования обработки				СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОНД	ЕН	ОТ	Кит	Тра	Тшт			
К/М	Наименование детали с видныи или материала				Обозначение код													
А01	3	3		020	0401	Транспортирование		Х-4										
Б02						Электротехника		2	79213	322	1	1	45	1	50	1	20	77
03																		
А04	3	3		025	080	Маркирование		И-3										
Б05						Стал Св 3702.09		3	79460	322	1	1	1	1	50	1	15	13,2
06																		
А07	3	3		030	0200	Контрольная		И-3										
Б08						Контрольный стал 07М-01-03		4	12920	422	1	1	1	1	50	1	20	25,19
09																		
А10	3	3		035	0831	Изготовление в блоку		Х-4										
Б11						Стал Св 3702.09		4	79293	322	1	1	1	1	50	1	10	23,1
12																		
13																		
14																		
15																		
16																		
17																		
МК	Маршрутная карта														6			

Задание №2 (из текущего контроля)

Разработать контрольно-операционную карту на **операцию входного контроля** изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
3	Операция входного контроля составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция входного контроля составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 незначительных ошибок.
5	Операция входного контроля составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:

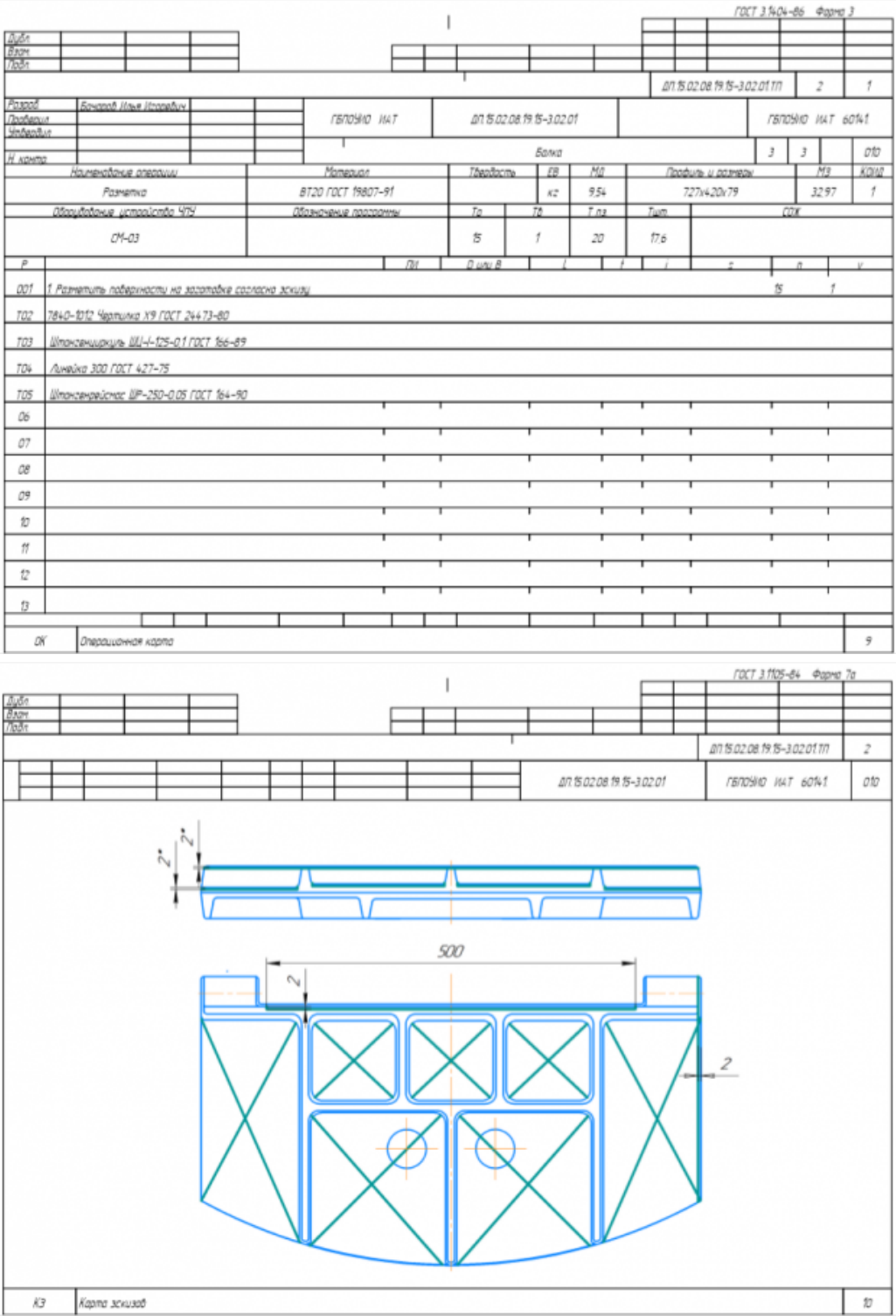
ГОСТ 3.1502-85 Форма 2												
Диагн.	Визу	Толк								дп 15.02.08 19 15-3.02.01.17	2	1
Разраб.	Выполн.	Изм.	Исполн.	ГВПО910 ИАТ		дп 15.02.08 19 15-3.02.01		ГВПО910 ИАТ 6014.1				
Проверил	Утвердил								3	2	005	
И.контр.	Наименование операции				Банка				Мг			
	Контрольная				Наименование марки материала				9.54			
	Наименование оборудования				Тв	Тв	Обозначение ИКТ					
	Контрольный стол СТУ-01-03				99	12.6	И-3					
Р	Контролируемые параметры	Код средств ТО		Наименование средств ТО		Объем и ПК		Тв/Тв				
601	Контрольный стол СТУ-01-03											
002	1. Проверить документацию ЗМТСК в проведении контроля химического состава материала ВТ20 ГОСТ 19807-91					10	0.8					
003	2. Проверить наличие клейм печати поставщика марки материала ВТ20 ГОСТ 19807-91					5	0.7					
Т04	Лупа ЛП-4х ГОСТ 25706-83											
005	3. Проверить штамповку на отсутствие механических повреждений					15	0.3					
006	4. Проверить заборные размеры штамповки 727x420x79мм					5	0.8					
Т07	Рулетка 1000мм ГОСТ 7502-98 ГОСТ 7502-98											
Т08	Штансциркуль ШЦ-I-125-01 ГОСТ 166-89											
009	5. Занести данные в журнал по Ф6-07б					25	11					
Т10	Ручка шариковая											
011	6. Забести технологический паспорт					20	3					
012	7. Занести данные в технологический паспорт детали					9	0.9					
Т13	Ручка шариковая											
ОК	Операционная карта контроля									7		

ГОСТ 3.1502-85 Форма 2а											
Диагн.	Визу	Толк								дп 15.02.08 19 15-3.02.01.17	2
				дп 15.02.08 19 15-3.02.01		ГВПО910 ИАТ 6014.1		005			
Р	Контролируемые параметры	Код средств ТО		Наименование средств ТО		Объем и ПК		Тв/Тв			
001	8. Забести банку					10	5				
02											
03											
04											
05											
06											
07											
08											
09											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
ОК	Операционная карта контроля									8	

Задание №3 (из текущего контроля)

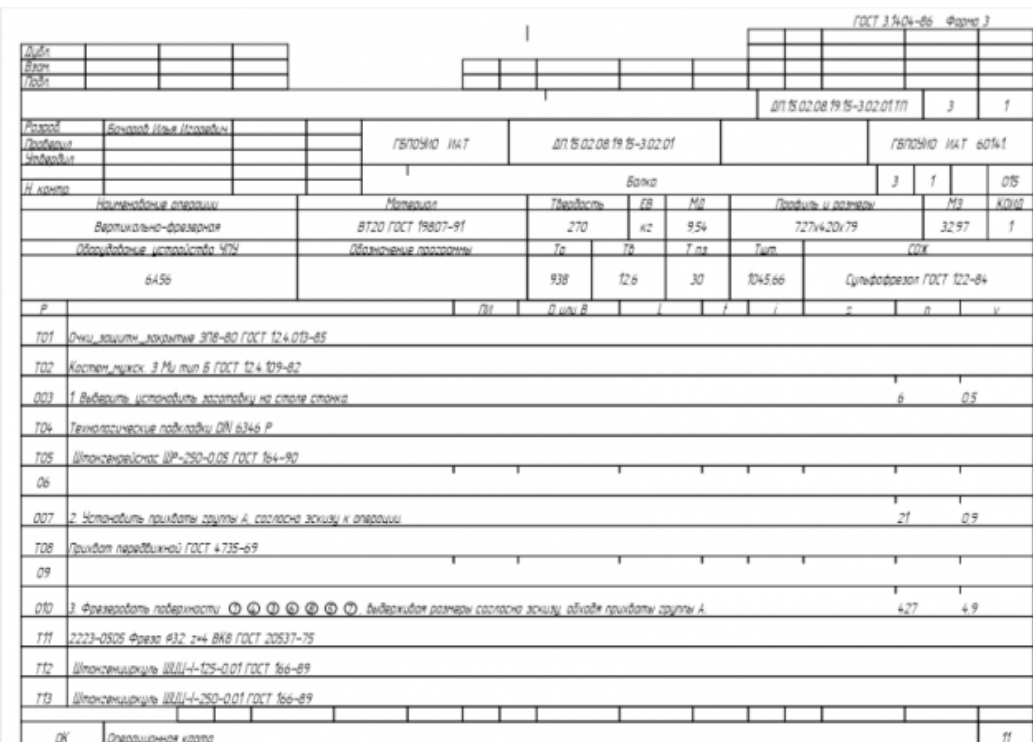
Разработать операционную карту и технологический эскиз на **операцию Разметка** изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
---------------	--------------------------

3	Операция Разметка составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Разметка составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 незначительных ошибок.
5	<p>Операция Разметка составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:</p>  <p>The image shows two examples of technical drawing layout forms. The top example is titled 'ГОСТ 3.1404-86 Форма 3' and includes a table with columns for 'Наименование операции', 'Материал', 'Площадь', 'FB', 'M0', 'Профиль и размеры', 'M9', and 'K0M0'. The bottom example is titled 'ГОСТ 3.1105-84 Форма 7а' and includes a diagram of a part with dimensions 2, 500, and 2.</p>

Задание №4 (из текущего контроля)

Разработать операционную карту и технологический эскиз на **операцию Вертикально-фрезерная** изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
3	Операция Вертикально-фрезерная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Вертикально-фрезерная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.
5	<p>Операция Вертикально-фрезерная составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.</p> <p>ПРИМЕР:</p>  <p>The image shows a technical drawing of a cylindrical part with a diameter of 60H7/k6 and a length of 100. Below the drawing is a detailed operation card for a vertical milling operation. The card includes fields for drawing number, material (Aluminum), and various parameters like spindle speed (270 rpm) and feed rate (0.1 mm/rev). It also lists several steps (T01-T13) for the operation, such as 'Check dimensions', 'Set up machine', 'Milling', and 'Inspection'. The card is titled 'ГОСТ 3.1404-86 Форма 3'.</p>

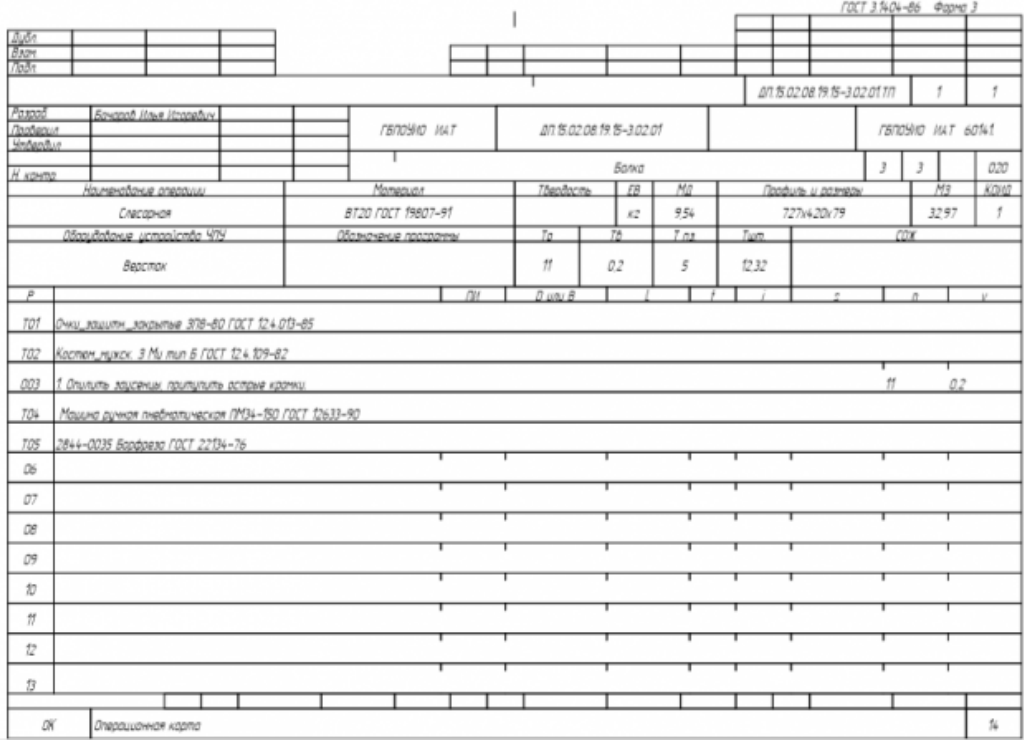
		ГОСТ 31404-86 Форма 2а											
Дробь	Числитель	Знаменатель									2		
												015.02.08 19 15-302.01	2
												015.02.08 19 15-302.01	015
Р	Т	Т ₁	Т ₂	Т ₃	Т ₄	Т ₅	Т ₆	Т ₇	Т ₈	Т ₉	Т ₁₀	Т ₁₁	Т ₁₂
P01	-	21	1102	2	1	0,05	125	13					
O02													
O03	4. Установить прихваты группы Б сите прихваты группы А согласно эскизу к операции											12	0,9
T04	Прихват передвижной ГОСТ 4735-69												
O5													
O06	5. Фрезеровать поверхности H^1 H^2 H^3 H^4 . Выдерживать размеры согласно эскизу, отбейте прихваты группы Б											466	4,9
T07	2223-0505 Фреза #32, z=4 ВМБ ГОСТ 20537-75												
T08	Штангенциркуль ШШ-1-125-0,01 ГОСТ 166-89												
T09	Штангенциркуль ШШ-1-250-0,01 ГОСТ 166-89												
P10	-	21	1240	3	1	0,05	125	13					
O12	6. Снять Ветель											6	0,5
T13													
T14													
T15													
T16													
T17													
T18													
OK	Операционная карта											12	

		ГОСТ 31105-84 Форма 7а											
Дробь	Числитель	Знаменатель									3		
												015.02.08 19 15-302.01	3
												015.02.08 19 15-302.01	015
K3	Карта эскизов											13	

Задание №5 (из текущего контроля)

Разработать операционную карту на операцию Слесарная изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
---------------	--------------------------

3	Операция Слесарная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Слесарная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.
5	<p>Операция Слесарная составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.</p> <p>ПРИМЕР:</p> 

Задание №6 (из текущего контроля)

Разработать операционную карту на **операцию Промывка** изготовления индивидуальной детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Операция Промывка составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Промывка составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.

5

Операция **Промывка** составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.

ПРИМЕР:

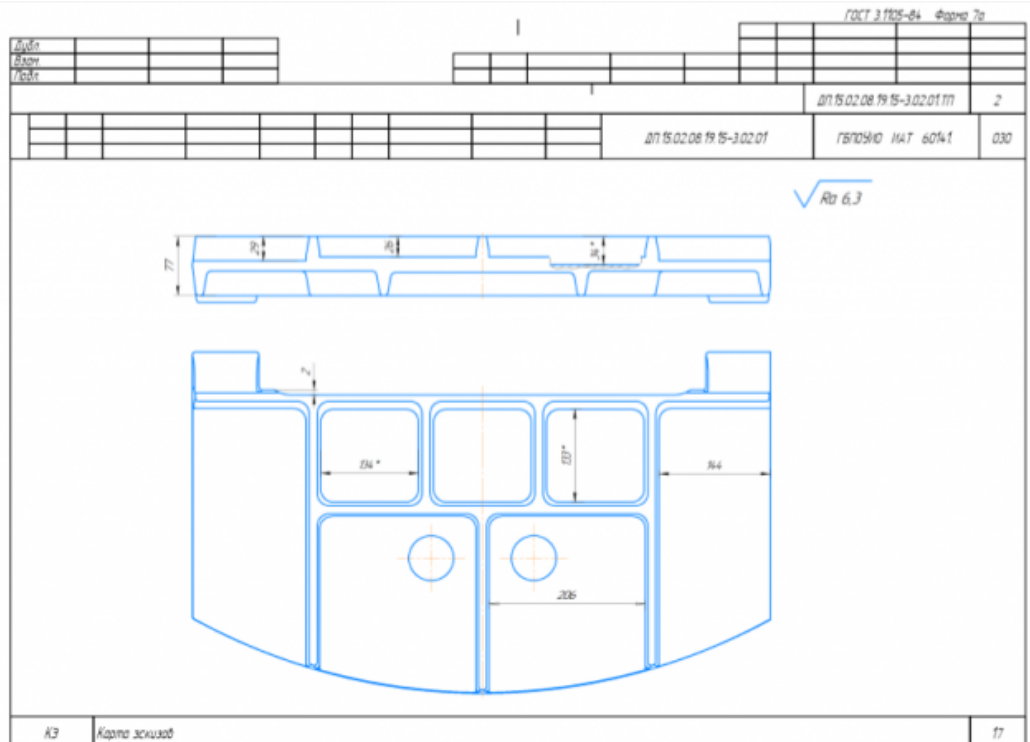
ГОСТ 3.14-86 Форма 3														
Дробь														
Взвеш														
Таблиц														
										дп 15.02.08.19.15-3.02.01.11	1	1		
Разработ	Бочаров Иван Иванович			ГБПОУНО ИАТ		дп 15.02.08.19.15-3.02.01			ГБПОУНО ИАТ 60141					
Проверил														
Утвердил														
№ карты	Банка										3	3	025	
Наименование операции				Материал		Твердость		FB	M2	Профиль и размеры		M3	KD142	
Гранька расточивалки				ВТ20 ГОСТ 19807-91		Hc		кз	9.54	727x420x79		32.97	1	
Обработка инструмента МТН				Облачение лезвиями		Ta	Tb	Ta	Tb	СОК				
Стан СМ 3702.09						в	0.2	5	9.02					
Р														
T01	Кисточка сухая 3 Мм тип Б ГОСТ 124-89-82													
T02	Валочки для КСО Ш20 ГОСТ 20010-74													
O03	1 Удалить остатки лакокрасочного материала с детали											в	0.2	
T04	Салфетка хлопчатобумажная ГОСТ 29298-2005													
T05	Нефрас-С2-60/120 ТУ 38.401-67-808-92													
T06	Полоска изолон ТУ 38.10174-78													
O07														
O08														
O09														
O10														
O11														
O12														
O13														
OK												Операционная карта		15

Задание №7 (из текущего контроля)

Разработать операционную карту на **операцию послеоперационного Контроля** изготовления индивидуальной детали

Оценка	Показатели оценки
3	Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.
5	Операция Контрольная составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:

ГОСТ 31502-85 Форма 2										
Дробь										
Числитель										
Знаменатель										
							01.15.02.08.19.15-3.02.01.111	2	1	
Разработ	Бончаров Иван Иванович			ГБПОАО ИАТ			01.15.02.08.19.15-3.02.01			
Проверил							ГБПОАО ИАТ 60141			
Утвердил										
Итого				База			3	3	030	
Наименование операции					Наименование марки материала					
Контрольная					ВТ20 ГОСТ 19607-91					
					9,54					
Наименование оборудования					Тн		Т8		Обозначение ИОТ	
Контрольный стол СТМ-01-03					23		3,2		И-3	
Р	Контрольные параметры			Код средств ТО		Наименование средств ТО			Объем и ЛК Тн/Т8	
001	Контрольный стол СТМ-01-03									
002	1. Проверить размеры 77 ± 0,1 мм 29 ± 0,2 мм 26 ± 0,2 мм 34 ± 0,3 мм 2 × 0,125 мм 0,4 мм 0,3 мм 206 ± 0,1 мм 144 ± 0,5 мм								15 3	
003	Штангенциркуль ШЦ-I-250-0,05 ГОСТ 166-89									
004	2. Проверить шероховатость поверхностей √Rz 6,3								8 0,2	
005	Образцы шероховатости ГОСТ 9378-94									
06										
07										
08										
09										
10										
11										
12										
13										
ОК	Операционная карта контроля								16	



Задание №8 (из текущего контроля)

Разработать операционную карту на операцию

Радиально-сверлильную изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
---------------	--------------------------

3 Операция **Радиально-сверлильная** составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.

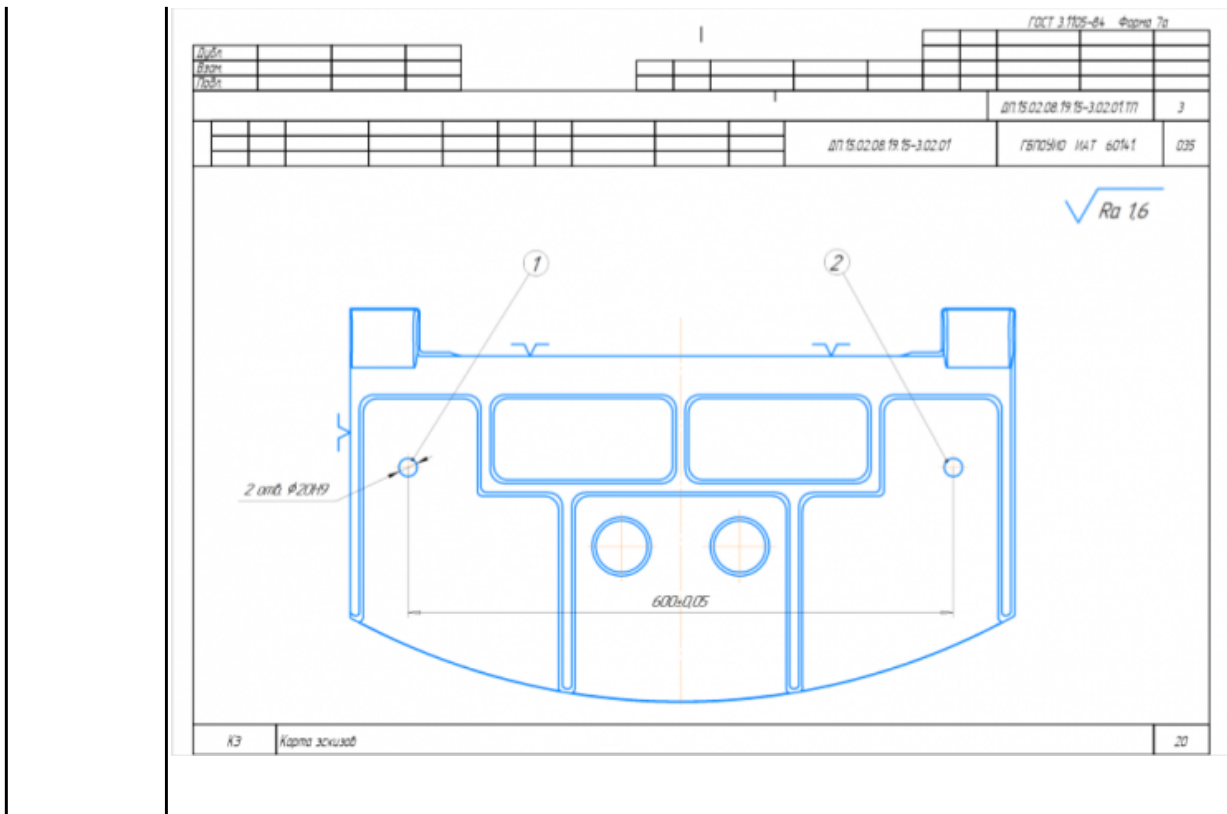
4 Операция **Радиально-сверлильная** составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.

5 Операция **Радиально-сверлильная** составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.

ПРИМЕР:

ГОСТ 31404-86 Форма 3											
Дробь											
Взвеш											
Таблиц											
01.15.02.08.19.15-3.02.01.11 3 1											
Разработ	Бичаров Илья Игоревич			ГБПОУНО ИАТ			01.15.02.08.19.15-3.02.01			ГБПОУНО ИАТ 60141	
Проверил											
Изменил											
И. контр.										3 3 035	
Наименование операции		Материал		Твердость		FB	M2	Профиль и размеры		M3	KD12
Радиально-сверлильная		ВТ20 ГОСТ 19807-91		270		кз	9.54	727x420x79		32.97	1
Обработка инструмента ЧПУ		Обозначение пластины		Ta	TN	T.oz	Тип	СОЖ			
24554				2544	19.8	30	43.1	Сульфидирован ГОСТ 122-84			
P											
T01	Очи. элетр. жидкостью 378-80 ГОСТ 124.013-85										
T02	Костем. чухк. 3 Мл тип Б ГОСТ 124.129-82										
003	1. Установить заготовки на стол станка										
T04	Кондуктор 7300-0255 ГОСТ 15692-71										
05											
006	2. Сверлить и зенковать отверстия лезвий. <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> Адаптировать размеры согласно эскизу										
T07	Обработка лезвия 01.15.02.08.19.15-3.02.06										
P08											
09											
D10	3. Развернуть отверстия лезвий. <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> окончательно										
T11	2363-2061 Развертка 420H9 ВК6 ГОСТ 28321-89										
P12											
13											
OK	Операционная карта										18

ГОСТ 31404-86 Форма 2а											
Дробь											
Взвеш											
Таблиц											
01.15.02.08.19.15-3.02.01.11 2											
01.15.02.08.19.15-3.02.01											
ГБПОУНО ИАТ 60141 035											
P											
001	4. Снять заготовку										
02											
003	5. Притупить острые кромки										
T04	2353-014-2 Зенковка ГОСТ 14953-80										
T05	Машина ручная пневматическая (МЭ)-50 ГОСТ 12633-90										
06											
07											
08											
09											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
OK	Операционная карта										19



Задание №9 (из текущего контроля)

Разработать операционную карту на **операцию Фрезерную с ЧПУ** изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
3	Операция Фрезерная с ЧПУ составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Фрезерная с ЧПУ составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.

5

Операция **Фрезерная с ЧПУ** составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.

ПРИМЕР:

ГОСТ 3.1404-86 Форма 3															
Дробь	Влаг	Грам													
Разработ	Венчал Иван Иванович	ГВПОЮЮ ИАТ	ДП 15.02.08 19 15-3.02.01					ГВПОЮЮ ИАТ	60141				11	1	
Проверил	Чубариди					3	3				050				
Н.контр				Валка											
Наименование операции			Материал			Твердость		FB	M2	Порыбки и размеры			M3	K0102	
Фрезерная с ЧПУ			ВТ20 ГОСТ 19807-91			HRC		9.54	9.54	727x20x79			32.97	1	
Обозначение чертежа ЧПУ			Обозначение программы			Та	ТВ	Т.м	Т.м	СОК					
DMU 125 P						23026	3198	50	2568	Витоски 2000					
Р												л	н	к	
001	1. Установить Деталь на стол станка											12	2		
002	Подготовка фрезовой ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.05														
003															
004	2. Установить прихваты группы А согласно эскизу обработки											13	2		
005	Прихват 7011-0530 А ГОСТ 4735-69														
006	Прихват 7011-0530 В ГОСТ 4735-69														
007															
008	3. Установить систему координат согласно эскизу к операции											10	1		
009	Выключ МР-60														
010															
011	4. Настроить нулевые точки Детали согласно эскизу											4	0,5		
012															
013	5. Обработать поверхность по программе с окончательна											307	12		
ОК	Операционная карта											24			

ГОСТ 3.1404-86 Форма 2а																			
Дробь	Влаг	Грам																	
											ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11	2							
											ДП 15.02.08 19 15-3.02.01	ГВПОЮЮ ИАТ		60141		050			
Р												л	н	к					
001	Фреза 490-054022-14М																		
002	Патрон 39241025-63 22 0508																		
003	Пластины 490P-140.08M-PM 4.340																		
004												-	36	6675	4	1	0.1	555	90
005																			
006	6. Обработать поверхность по программе с припуском 2мм с окончательна											424	3.5						
007	с окончательна																		
008	с окончательна																		
009	припуском 2мм																		
010	Фреза R390-032432-15H																		
011	Патрон 930-Н.0в-НД-32-112																		
012	Пластины R390-17 04 31E-PM																		
013												-	21	58936	3	1	0.07	398	40
014																			
015	7. Обработать поверхность по программе с припуском 2мм с окончательна											647	2.6						
016	с окончательна																		
017	с окончательна																		
018	Фреза 25340-1200-300M																		
ОК	Операционная карта											25							

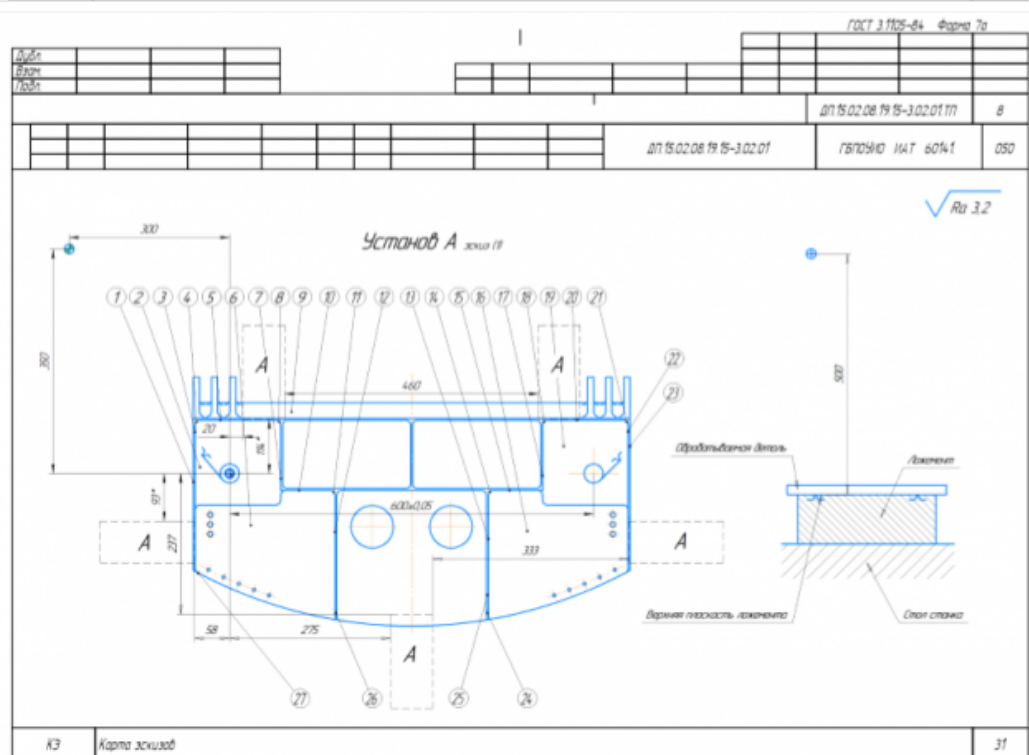
ГОСТ 3.14-86 Форма 2а										
Дибл										
Влан										
Лабл										
01.15.02.08.19.15-3.02.01.111 3										
01.15.02.08.19.15-3.02.01 ГВПОУНО ИАТ 60%1 050										
Р	Пл	Д или В	l	f	l	z	п	у		
T01	Патрон 930-Н40в-С-12-090									
P02	-	8	66582	3	1	0,05	530	20		
O3										
O04	8 Обработать поверхности по проанне: (2) (3) (4) (5) (6) предварительно с припуском 5мм и окончательна									
T05	Фреза R390D-020420-1E									
T06	Патрон 930-Н40в-С-20-120									
T07	Пластины R390-11 T3 02E-PM 4340									
P08	-	7	42228	3	1	0,06	450	27		
O9										
O10	9 Обработать поверхности по проанне: (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8) (9) (10) (11) (12) (13) (14) (15) (16) (17) (18) (19) (20) предварительно с припуском 5мм и									
O11	окончательна									
T12	Фреза 2С340-1200-300M									
T13	Патрон 930-Н40в-С-12-090									
P14	-	8	30756	3	1	0,05	530	20		
15										
O16	10 Центровать отверстия по проанне по линии: (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8) (9) (10) (11) (12) (13) (14) (15) (16) (17) (18) (19) (20) окончательна									
T17	Фреза X050-0750-060-М4									
T18	Шанс 293.08-121040									
OK	Операционная карта									26

ГОСТ 3.14-86 Форма 2а										
Дибл										
Влан										
Лабл										
01.15.02.08.19.15-3.02.01.111 4										
01.15.02.08.19.15-3.02.01 ГВПОУНО ИАТ 60%1 050										
Р	Пл	Д или В	l	f	l	z	п	у		
T01	Патрон 930-Н40в-С-12-090									
P02	-	1	1760			0,04	9777	44		
O3										
O04	11 Сверлить отверстия по проанне по линии: (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8) (9) (10) окончательна									
T05	Сверло 4601-0500-07541-ММ 6С34									
T06	Шанс 293.08-120640									
T07	Патрон 930-Н40в-С-12-090									
P08	-	5	6580			0,12	5500	82		
O9										
O10	12 Сверлить отверстия по проанне по линии: (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8) (9) (10) окончательна									
T11	Сверло 4601-0850-02641-ММ									
T12	Шанс 293.08-121040									
T13	Патрон 930-Н40в-С-12-090									
P14	-	8,5	7480			0,2	3400	86		
15										
O16	13 Сверлить отверстия по проанне по линии: (2) (3) окончательна									
T17	Сверло 4601-2000-09041-ММ 6С34									
T18	Патрон 930-Н40в-С-20-120									
OK	Операционная карта									27

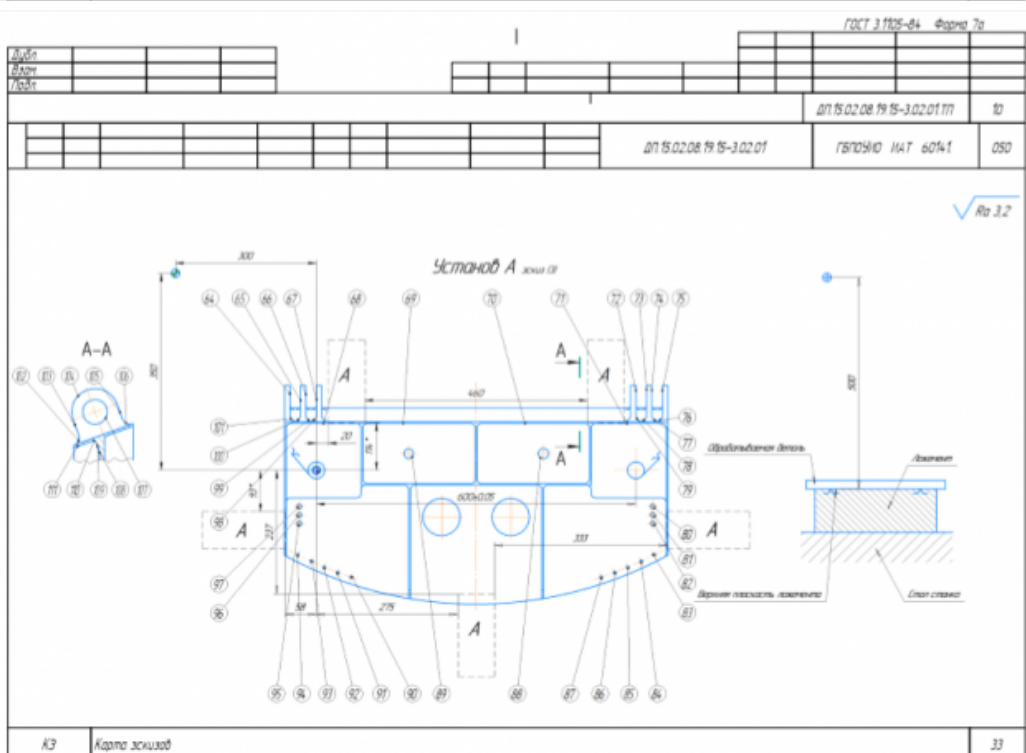
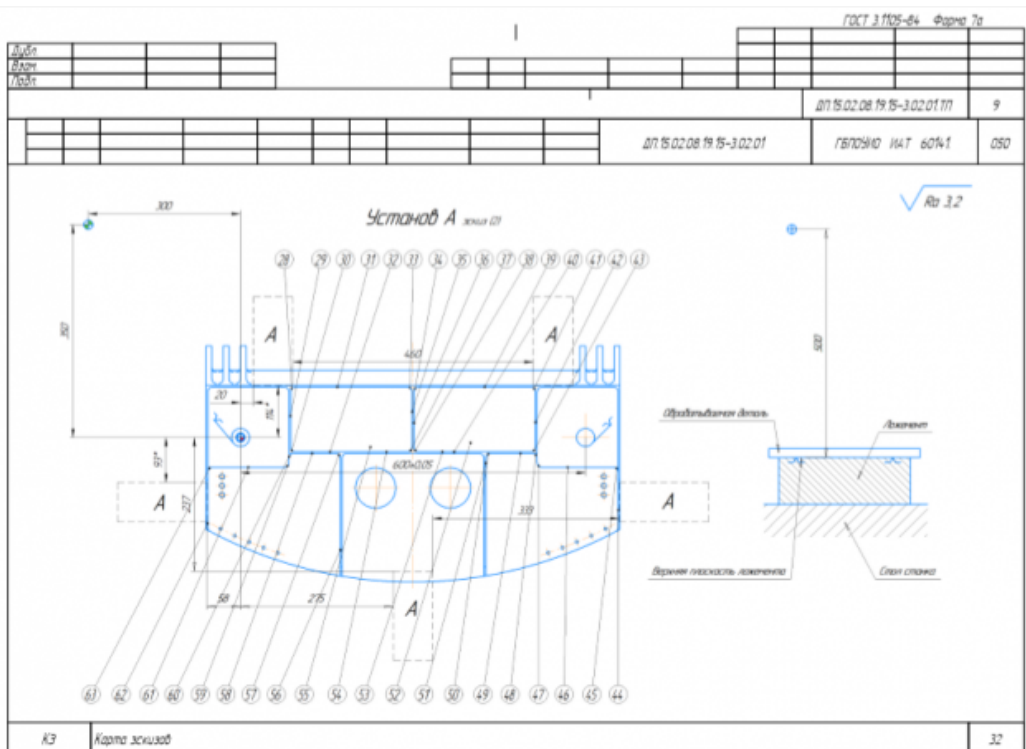
		ГОСТ 3.1404-86 Форма 2а											
Дробь	Вариант												
Таблицы													
											01.15.02.08.19.15-3.02.01.111	5	
											01.15.02.08.19.15-3.02.01	ГВГОСИД ИАТ 60%1	050
Р	П	Q	W	L	F	I	S	N	V				
P01	-	20	2989				0,32	180	70				
O2													
O03	14 Нарезать резьбу по проараме в отверстиях позиций: ② ③ ④ ⑤ ⑥ окончательно											4	04
T04	Метчик Е4+7М10												
T05	Цена 393.05-120740												
T06	Латран 930-Н406-С-12-090												
P07	-	10	160				15	30	1				
O8													
O09	15 Центровать отверстия по проараме позиций: ⑦ с 2х сторон окончательно											0,6	1
T10	Фреза К050-0150-060-У4												
T11	Цена 393.05-121040												
T12	Латран 930-Н406-С-12-090												
P13	-	1	240				0,04	9777	44				
14													
O15	16 Сверлить отверстия по проараме позиций: ⑧ с 2х сторон окончательно											18	1
T16	Сверло 880-02400125-05												
T17	Латран 39241027-63.25.0908												
T18	Пластина центр 880-05.03.05Н-С-ЛМ 1044												
OK	Операционная карта										28		

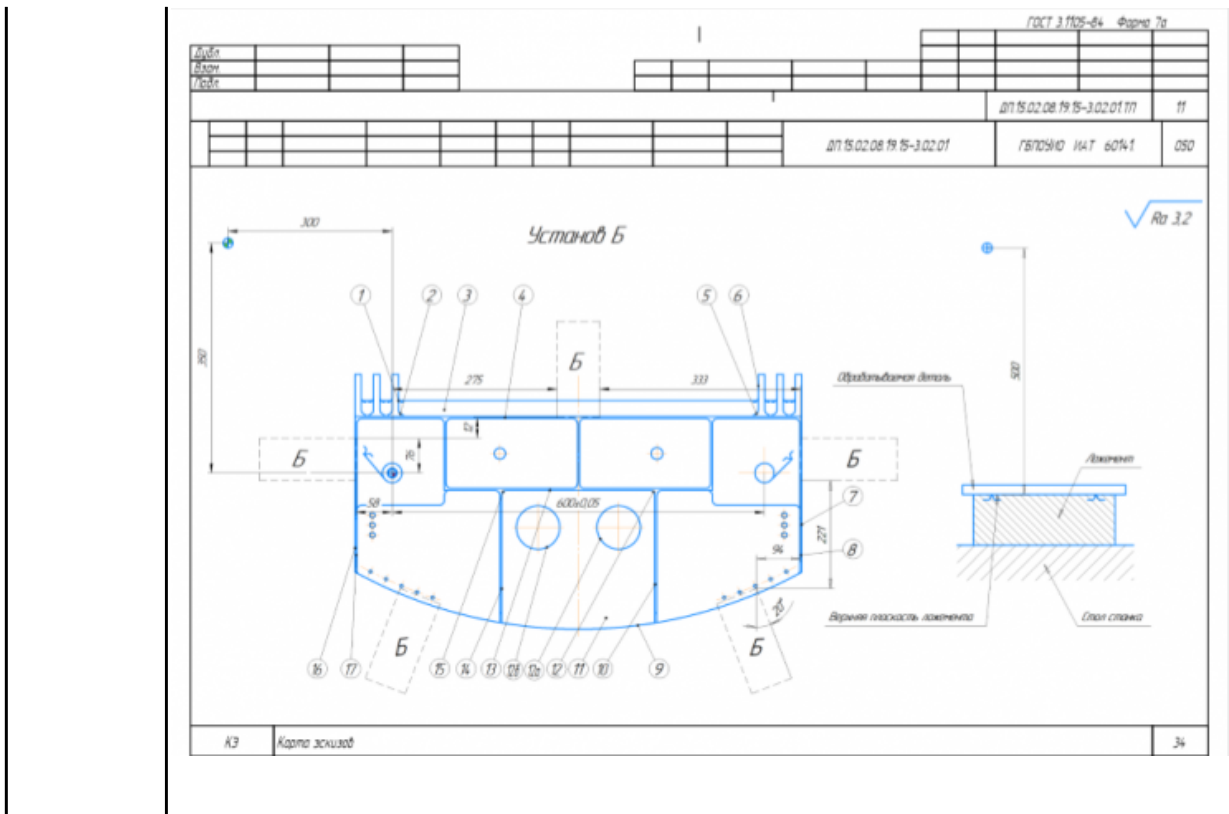
		ГОСТ 3.1404-86 Форма 2а											
Дробь	Вариант												
Таблицы													
											01.15.02.08.19.15-3.02.01.111	6	
											01.15.02.08.19.15-3.02.01	ГВГОСИД ИАТ 60%1	050
Р	П	Q	W	L	F	I	S	N	V				
T01	Пластина парф 880-05.03.108Н-Р-ЛМ 4024												
P02	-	24	6300				0,35	1000	72				
O3													
O04	1 Установить прихваты группы Б снять прихваты группы А согласно документам обработки											15	2
T05	Прихват 7011-0530 А ГОСТ 4735-69												
T06	Прихват 7011-0530 В ГОСТ 4735-69												
O7													
O08	2 Обработать поверхности по проараме: ⑨ ⑩ окончательно											94	05
T09	Фреза 490-054022-УМ												
T10	Латран 39241025-63.22.0508												
T11	Пластины 490Р-У408М-РН 4340												
P12	-	36	2086	4	1		0,1	555	90				
13													
O14	3 Обработать поверхности по проараме: ⑪ ⑫ окончательно. ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ в предварительна с припуском 0,1											1364	27
T15	Фреза R390-032432-11Н												
T16	Латран 930-Н406-НД-32-112												
T17	Пластины R390-17.04.31Е-РМ												
P18	-	21	189596	3	1		0,07	398	40				
OK	Операционная карта										29		

		ГОСТ 3.1404-86 Форма 2а										
Дробь												
Вариант												
Лист												
										ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11	7	
										ДП 15.02.08 19 15-3.02.01	ГБ 102910 ИАТ 6041	050
Р	П	В	Д	Ш	В	Л	Т	Т	Т	Т	Т	
001	4. Обработать поверхности по программе (1) (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8) (9) (10) (11) (12) (13) (14) (15) (16) (17) (18) (19) (20) (21) окончательно										254	21
002	Фреза 25340-Г200-300М4											
003	Латекс 930-Н406-Г-Г2-090											
004			8		269,24	3	1	0,05	530	20		
05												
006	5. Снять деталь										8	11
07												
08												
09												
10												
11												
12												
13												
14												
15												
16												
17												
18												
OK	Операционная карта											30



K3	Карта эскизов											31
----	---------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----





Задание №10 (из текущего контроля)

Разработать операционную карту на **операцию Правка** изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
3	Операция Правка составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Правка составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.
5	Операция Правка составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:

ГОСТ 3.14-86 Форма 3											
Дубль											
Взам											
Лист											
							01.15.02.08.19.15-3.02.01.11	2	1		
Разработ	Бенчаров Игорь Иванович			ГБПОУНО ИАТ		01.15.02.08.19.15-3.02.01		ГБПОУНО ИАТ 60141			
Проверил											
Изменил											
И. контр.								3	3	090	
Наименование операции		Материал		Твердость		FR	M2	Профиль и размеры		M3	K0102
После		ВТ20 ГОСТ 19807-91		кз		9.54	727x420x79		32.97	1	
Обработка устройства ЧПУ		Облаченные пластины		Тр	ТВ	Т.па	Т.шт	СЖ			
РЧЕ вкл. №.20.25/21				80	207	30	110.77				
Р				Пл	О. или В	l	f	l	с	п	к
T01	Контроль нулевой 3 Мм тип Б ГОСТ 124.019-82										
T02	Перчатки и/или МЗ ТУ П РСФСР 06-7745-84										
O03	1. Проверить деталь на плоскостность по лопатку в поперечном сечении с допуском 0.1мм по всей длине детали с допуском 0.2мм от плиты.										
									15	0.2	
T04	Шуры 320 кл. точности 1 ТУ 2-034-0221197-11-91										
T05	Плита ГОСТ 10905-86										
O6											
O07	2. Проверить наличие дефектов на поверхности (H ₀₂ 10)°C. После нагрева проверить температуру поверхности.										
									25	15	
T08	Пирометр Testo 630-T2 д.И. 1-30. 4001°С										
O9											
O10	3. Проверить деталь на плоскостность по лопатку в поперечном сечении с допуском 0.1мм по всей длине детали с допуском 0.2мм от плиты.										
									30	5	
T11	Малая 7850-0101 ГОСТ 2390-77										
T12	Шуры 70 набор №2 кл. точности 1 ТУ 2-034-0221197-011-91										
T13	Плита ГОСТ 10905-86										
OК	Операционная карта										
										53	

ГОСТ 3.14-86 Форма 2а											
Дубль											
Взам											
Лист											
							01.15.02.08.19.15-3.02.01.11	2			
							01.15.02.08.19.15-3.02.01	ГБПОУНО ИАТ 60141		090	
Р				Пл	О. или В	l	f	l	с	п	к
O01	4. Проверить деталь на скрутку с допуском 0.2мм от плиты (при необходимости)										
O2											
O03	5. Проверить детали визуально на отсутствие повреждений поверхности.										
									10	0.5	
T04	Лупа ЛП-4х ГОСТ 25706-83										
O5											
O6											
O7											
O8											
O9											
O10											
O11											
O12											
O13											
O14											
O15											
O16											
O17											
O18											
OК	Операционная карта										
										54	

Задание №11 (из текущего контроля)

Разработать операционную карту на операцию **Контроля** (после Правки) ТП изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
---------------	--------------------------

3	Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.
5	Операция Контрольная составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:

ГОСТ 3.1502-85 Форма 2

Дробь										
Числитель										
Знаменатель										
И. контр.					Дата		Лист		Кол-во	
					07.05.02.08.19.15-3.02.01.17		1		1	
Разработ	Бочаров Иван Иванович			ГБПОУНО ИАТ		07.05.02.08.19.15-3.02.01		ГБПОУНО ИАТ 60141		
Проверит										
Модифици										
И. контр.					Банк		3		095	
	Наименование операции				Наименование марки материала				МД	
	Контрольная				ВТ20 ГОСТ 19807-91				9.54	
	Наименование оборудования				Тв		Тв		Обозначения ИКТ	
	Контрольный стан СТМ-01-03				35		1.55		И-3	
Р	Контрольные параметры		Код средств ТО		Наименование средств ТО			Объем и ТК		Тв/Тв
601	Контрольный стан СТМ-01-03									
002	1 Проверить отклонения от плоскостности детали в латеральном сечении с допуском 0,1мм и по всей длине с допуском 0,2мм от литья							10		0,25
103	Шлифы Т0 набор №2 кл. точности 1 ТУ 2-034-022197-01-91									
104	Лента ГОСТ 10905-86									
005	2 Проверить деталь визуально на отсутствие трещин, вмятин, забоин, механических повреждений							10		0,6
106	Лупа ЛП-4м ГОСТ 25706-83									
007	3 Проверить деталь на отсутствие заусенцев, острых кромок							5		0,2
108	Лупа ЛП-4м ГОСТ 25706-83									
009	4 Проверить размеры высоты ребер Т1...мм 34±0,31мм 29±0,26мм 31±0,31мм							7		0,5
110	Штангенглубиномер ШГ-160-0,10 ГОСТ 162-90									
111	Штангенциркуль ШШ-4-025-0,01 ГОСТ 166-89									
12										
13										
OK	Операционная карта контроля								55	

Задание №12 (из текущего контроля)

Разработать операционную карту на операцию

Горизонтально-расточную ТП изготовления индивидуальной детали.

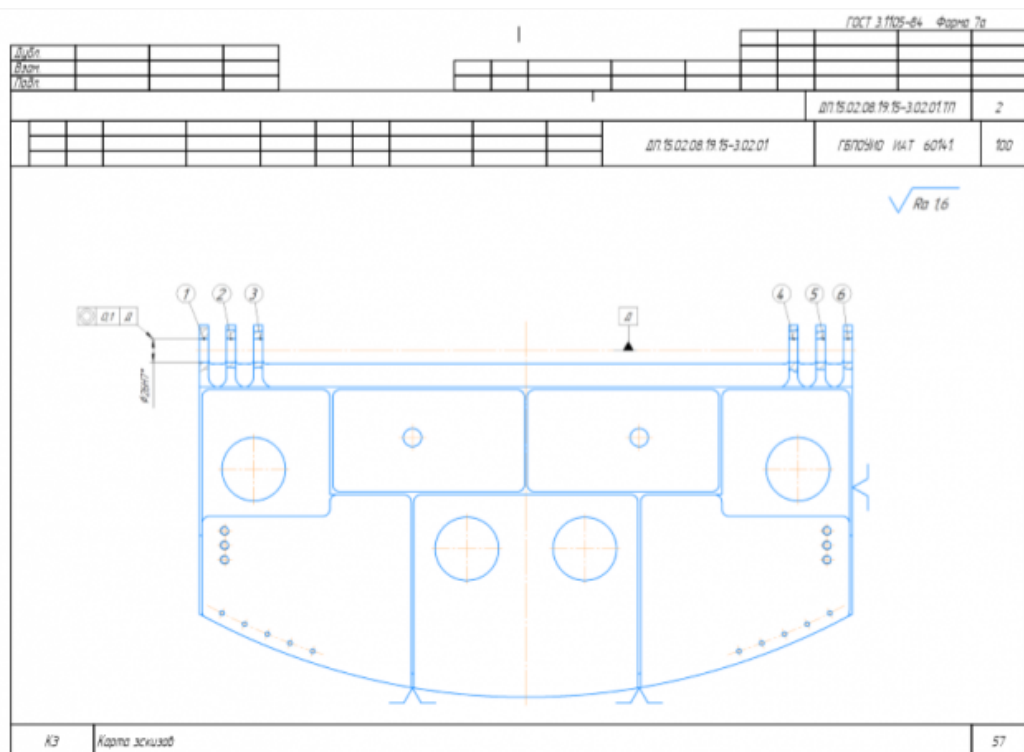
<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Операция Горизонтально-расточная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Горизонтально-расточная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.

5

Операция **Горизонтально-расточная** составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.

ПРИМЕР:

ГОСТ 3.1404-86 Форма 3											
Дробь	Вид	Лист	Градус							2	1
Горизонтально-расточная	Виды работ	Г/В/О/Ш/О	И/А/Т	ДП 15.02.08 19 15-3.02.01					Г/В/О/Ш/О	И/А/Т	60/41
Н.контр.				База			3	3	100		
Наименование операции	Материал	Твердость	FB	M2	Профиль и размеры		M3	KD12			
Горизонтально-расточная	ВТ20 ГОСТ 19807-91	кз	9.54	727x420x79		32.97	1				
Оборудование: устройство МТУ	Обозначение: расстановки		Ta	Tb	T.oz	T.uz	СОХ				
И-100			39.6	10.7	30	55.33	Сульфидовезон ГОСТ 102-84				
Р	Л	П	В	В	В	В	В	В	В	В	
001	1. Установить деталь на стол станка									16	0.2
002	Кондуктор 7300-0264 ГОСТ 8688-71										
003											
004	2. Расточить отверстия ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ предварительно с припуском 0.2мм и окончательно с двух сторон выверкой до размеров согласно эскизу									16.6	10
005	РПМР 2020К16 Резцы ВКЗ ТУ 2-035-892-82										
006	ИР1/2/3/1 Оправка ТУ 2-035-775-80										
Р07			26	300		0.1	180	14			
08											
009	3. Снять деталь									7	0.5
10											
11											
12											
13											
ОК	Операционная карта										56



Задание №13 (из текущего контроля)

Разработать операционную карту на операцию

Транспортировочную ТП изготовления индивидуальной детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Операция Транспортировочная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Транспортировочная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.
5	Операция Транспортировочная составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:

ГОСТ 3.1404-86 Форма 3											
Дале											
Вари											
Год											
								01.15.02.08.19.15-3.02.01.11	1	1	
Разраб	Бочков Илья Иванович							01.15.02.08.19.15-3.02.01			
Проверил											
Информ											
								Балл		3	3
										60	
Наименование операции		Материал		Твердость		ПР		МН		Площадь и размеры	
Транспортировочная		ВТ20 ГОСТ 19807-91		кв		9.54		72714.20x79		32.97 45	
Обработка установки ЧПУ		Обозначение детали		Тв		Тв		Т пр		Тип	
				60		10		20		77	
Р											
001	1 Транспортировать партии деталей в ших пакеты с биркой и накладной пропустить пакеты согласно техническим требованиям чертежа детали										
002	отверстий №47 по технологическому процессу установки										
03											
04											
05											
06											
07											
08											
09											
10											
11											
12											
13											
ОК	Операционная карта										62

Задание №14 (из текущего контроля)

Разработать операционную карту на **операцию Маркировочную** ТП изготовления индивидуальной детали.

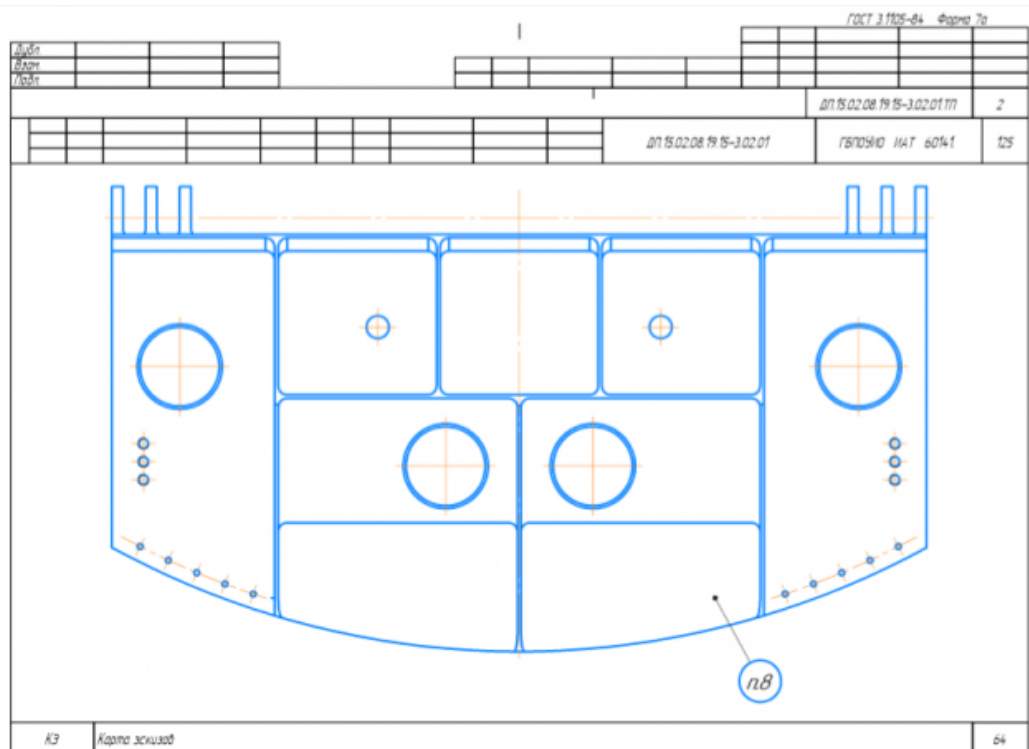
<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Операция Маркировочная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Маркировочная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.

5

Операция **Маркировочная** составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.

ПРИМЕР:

ГОСТ 3.1404-86 Форма 3													
Деталь													
Вид													
Гр/м													
										ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11	2	1	
Разработ	Вачагов Илья Игоревич	ГВПОУНО ИАТ		ДП 15.02.08 19 15-3.02.01				ГВПОУНО ИАТ 60141					
Проверил													
Утвердил													
И.контр.	База												
											3	3	125
Наименование операции		Материал		Твердость		FB		M2		Профиль и размеры		M3	KD/M2
Маркировка		ВТ20 ГОСТ 19807-91		кз		9,54		727x20x79				32,97	1
Обозначение стандарта МЭ		Обозначение детали		Тв	ТВ	Т.м	Т.м	Т.м	Т.м	СОХ			
Сталь СВ 3702.09				10	2	5	13,2						
Р		ДП	Д.м.в.	Л	Т	Л	Л	С	П	У			
001	1 Нанести маркировку номера чертежа											10	2
102	Линейка гунка ГОСТ 28916-91												
03													
04													
05													
06													
07													
08													
09													
10													
11													
12													
13													
OK											Операционная карта	63	



Задание №15 (из текущего контроля)

Разработать операционную карту на операцию **Контрольную** (окончательную) ТП изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки																																																																																																																																																																																																																																																																																								
3	Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.																																																																																																																																																																																																																																																																																								
4	Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.																																																																																																																																																																																																																																																																																								
5	<p>Операция Контрольная составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.</p> <p>ПРИМЕР:</p> <table border="1" data-bbox="335 571 1356 1310"> <thead> <tr> <th colspan="10" style="text-align: right;">ГОСТ 3.1502-85 Форма 2</th> </tr> <tr> <th>Дробь</th> <th colspan="9"></th> </tr> <tr> <th>Взвеш</th> <th colspan="9"></th> </tr> <tr> <th>Габит</th> <th colspan="9"></th> </tr> <tr> <th colspan="4"></th> <th colspan="2">ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11</th> <th colspan="2">1</th> <th colspan="2">1</th> </tr> <tr> <th>Разработ</th> <th colspan="3">Бондарь Илья Игоревич</th> <th colspan="2">ГВПО910 ИАТ</th> <th colspan="2">ДП 15.02.08 19 15-3.02.01</th> <th colspan="2">ГВПО910 ИАТ 60%1</th> </tr> <tr> <th>Проверил</th> <th colspan="9"></th> </tr> <tr> <th>Наблюдил</th> <th colspan="9"></th> </tr> <tr> <th>И.контр.</th> <th colspan="4"></th> <th colspan="2">Болка</th> <th colspan="2">3 3</th> <th colspan="1">30</th> </tr> <tr> <th colspan="4">Наименование операции</th> <th colspan="4">Наименование марки материала</th> <th colspan="2">М2</th> </tr> <tr> <th colspan="4">Контрольная</th> <th colspan="4">ВТ20 ГОСТ 19807-91</th> <th colspan="2">9.54</th> </tr> <tr> <th colspan="4">Наименование оборудования</th> <th>Тв</th> <th>Тв</th> <th colspan="4">Объемные ИКТ</th> </tr> <tr> <th colspan="4">Контрольный стан СТМ-01-03</th> <td>22</td> <td>0.9</td> <th colspan="4">И-3</th> </tr> <tr> <th>Р</th> <th>Контрольные параметры</th> <th colspan="2">Код средств ТД</th> <th colspan="2">Наименование средств ТД</th> <th colspan="2">Объем и ТК</th> <th colspan="2">Тв/Тв</th> </tr> <tr> <td>В01</td> <td>Контрольный стан СТМ-01-03</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>002</td> <td>1. Проверить наличие и правильность нанесения начега чертёка</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2">5</td> <td colspan="2">0.1</td> </tr> <tr> <td>003</td> <td>2. Проверить вес детали 9.54±0.01кг</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2">15</td> <td colspan="2">0.5</td> </tr> <tr> <td>Т04</td> <td>Весы ГОСТ 29329-92</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>005</td> <td>3. Клейнить деталь окончательно</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2">2</td> <td colspan="2">0.3</td> </tr> <tr> <td>Т06</td> <td>Контрольное клеймо ГОСТ 25727-83</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>07</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>08</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>09</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>10</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>11</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>12</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>13</td> <td></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>ОК</td> <td colspan="8">Операционная карта контроля</td> <td>65</td> </tr> </thead> </table>	ГОСТ 3.1502-85 Форма 2										Дробь										Взвеш										Габит														ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11		1		1		Разработ	Бондарь Илья Игоревич			ГВПО910 ИАТ		ДП 15.02.08 19 15-3.02.01		ГВПО910 ИАТ 60%1		Проверил										Наблюдил										И.контр.					Болка		3 3		30	Наименование операции				Наименование марки материала				М2		Контрольная				ВТ20 ГОСТ 19807-91				9.54		Наименование оборудования				Тв	Тв	Объемные ИКТ				Контрольный стан СТМ-01-03				22	0.9	И-3				Р	Контрольные параметры	Код средств ТД		Наименование средств ТД		Объем и ТК		Тв/Тв		В01	Контрольный стан СТМ-01-03									002	1. Проверить наличие и правильность нанесения начега чертёка					5		0.1		003	2. Проверить вес детали 9.54±0.01кг					15		0.5		Т04	Весы ГОСТ 29329-92									005	3. Клейнить деталь окончательно					2		0.3		Т06	Контрольное клеймо ГОСТ 25727-83									07										08										09										10										11										12										13										ОК	Операционная карта контроля								65
ГОСТ 3.1502-85 Форма 2																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Дробь																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Взвеш																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Габит																																																																																																																																																																																																																																																																																									
				ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11		1		1																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Разработ	Бондарь Илья Игоревич			ГВПО910 ИАТ		ДП 15.02.08 19 15-3.02.01		ГВПО910 ИАТ 60%1																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Проверил																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Наблюдил																																																																																																																																																																																																																																																																																									
И.контр.					Болка		3 3		30																																																																																																																																																																																																																																																																																
Наименование операции				Наименование марки материала				М2																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Контрольная				ВТ20 ГОСТ 19807-91				9.54																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Наименование оборудования				Тв	Тв	Объемные ИКТ																																																																																																																																																																																																																																																																																			
Контрольный стан СТМ-01-03				22	0.9	И-3																																																																																																																																																																																																																																																																																			
Р	Контрольные параметры	Код средств ТД		Наименование средств ТД		Объем и ТК		Тв/Тв																																																																																																																																																																																																																																																																																	
В01	Контрольный стан СТМ-01-03																																																																																																																																																																																																																																																																																								
002	1. Проверить наличие и правильность нанесения начега чертёка					5		0.1																																																																																																																																																																																																																																																																																	
003	2. Проверить вес детали 9.54±0.01кг					15		0.5																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Т04	Весы ГОСТ 29329-92																																																																																																																																																																																																																																																																																								
005	3. Клейнить деталь окончательно					2		0.3																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Т06	Контрольное клеймо ГОСТ 25727-83																																																																																																																																																																																																																																																																																								
07																																																																																																																																																																																																																																																																																									
08																																																																																																																																																																																																																																																																																									
09																																																																																																																																																																																																																																																																																									
10																																																																																																																																																																																																																																																																																									
11																																																																																																																																																																																																																																																																																									
12																																																																																																																																																																																																																																																																																									
13																																																																																																																																																																																																																																																																																									
ОК	Операционная карта контроля								65																																																																																																																																																																																																																																																																																

Задание №16 (из текущего контроля)

Разработать операционную карту на операцию **Упаковочную** ТП изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
3	Операция Упаковочная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.
4	Операция Упаковочная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.

5

Операция **Упаковочная** составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.

ПРИМЕР:

ГОСТ 31404-86 Форма 3													
Дробь													
Числитель													
Знаменатель													
									ДП 5.02.08.19.15-3.02.01.17		1 1		
Разработ	Бондарь Илья Иванович			ГБПОУНО ИАТ			ДП 5.02.08.19.15-3.02.01			ГБПОУНО ИАТ 60141			
Проверил													
Утвердил													
И.контр.				Банка			3	3	135				
Наименование операции			Материал			Твердость		FB	M2	Профиль и размеры		M3	K2042
Упаковка в банку			BT20 ГОСТ 19807-91			H2		9.54		727x420x79		32.97	1
Обработка инструмента ЧПУ			Обработка программы			Ta	TB	T.ла	Т.шт	СДХ			
Стан СД 3702.09						20	1	10	231				
Р													
001	1 Завернуть деталь в банку											20	1
M02	Банка обкаточная А. заготовка Б ГОСТ 8273-75												
03													
04													
05													
06													
07													
08													
09													
10													
11													
12													
13													
OK	Операционная карта												66

Дидактическая единица для контроля:

2.3 устанавливать оптимальный режим резания;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1 (из текущего контроля)

Выбрать для выданной детали (детали соответствуют номерам билетов) необходимый инструмент и инструментальную оснастку для обработки. Рассчитать режимы резания для выбранного инструмента.

Варианты деталей:



<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Выбран только один инструмент, инструментальная оснастка к нему и рассчитаны на него режимы резания.
4	Выбраны два инструмента, инструментальная оснастка к ним и рассчитаны на них режимы резания.
5	Выбраны все необходимые инструменты, инструментальная оснастка к ним и рассчитаны на них режимы резания.

Дидактическая единица для контроля:

2.4 анализировать системы ЧПУ станка и подбирать язык программирования;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1 (из текущего контроля)

Используя технологическую документацию определить тип системы ЧПУ и выбрать в постпроцессоре необходимую для формирования УП.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Анализ ТП проведен с трудом, при определении системы требовалась помощь, система определена.

4	Анализ ТП проведен не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана из меню постпроцессора верно.
5	Анализ ТП проведен быстро и четко, система определена и выбрана из меню постпроцессора верно.

Дидактическая единица для контроля:

2.5 осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM 3 оси;

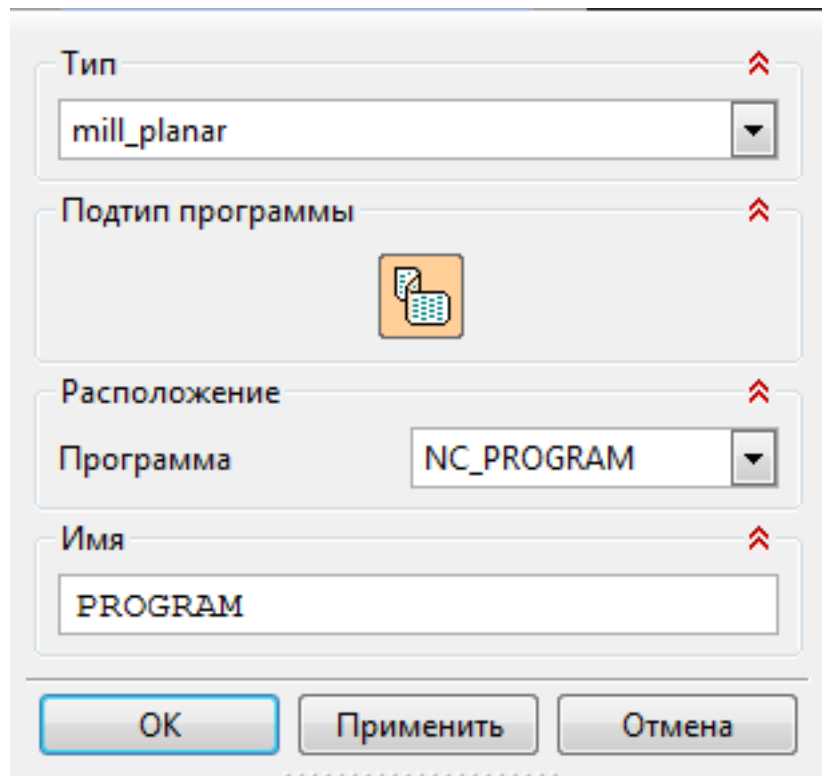
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

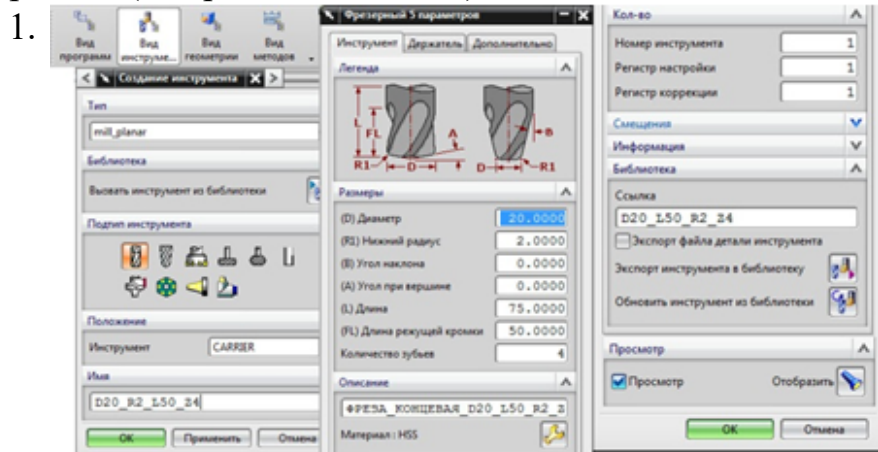
Задание №1 (из текущего контроля)

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция CAVITY_MILL в CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов.
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов.
5	<p>Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов.</p> <p>Порядок выполнения:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Подготовка модели к использованию в модуле «Обработка»; 2. Создание программы и присвоение ей имени; <ol style="list-style-type: none"> 1.

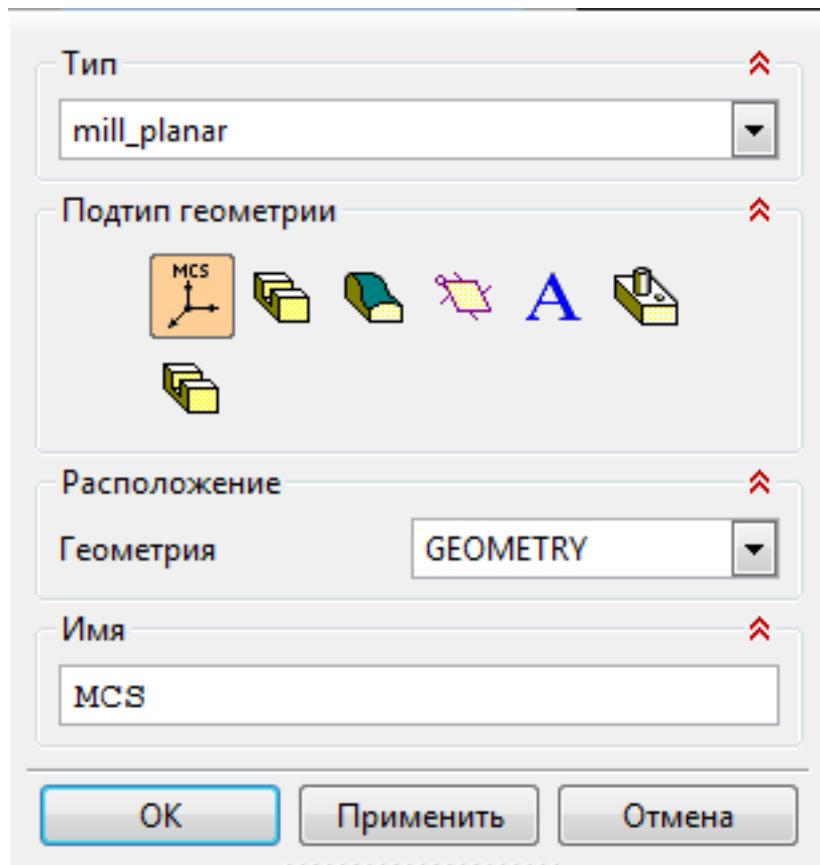


3. Описание инструмента применяемого для обработки в программе (из практической №4).

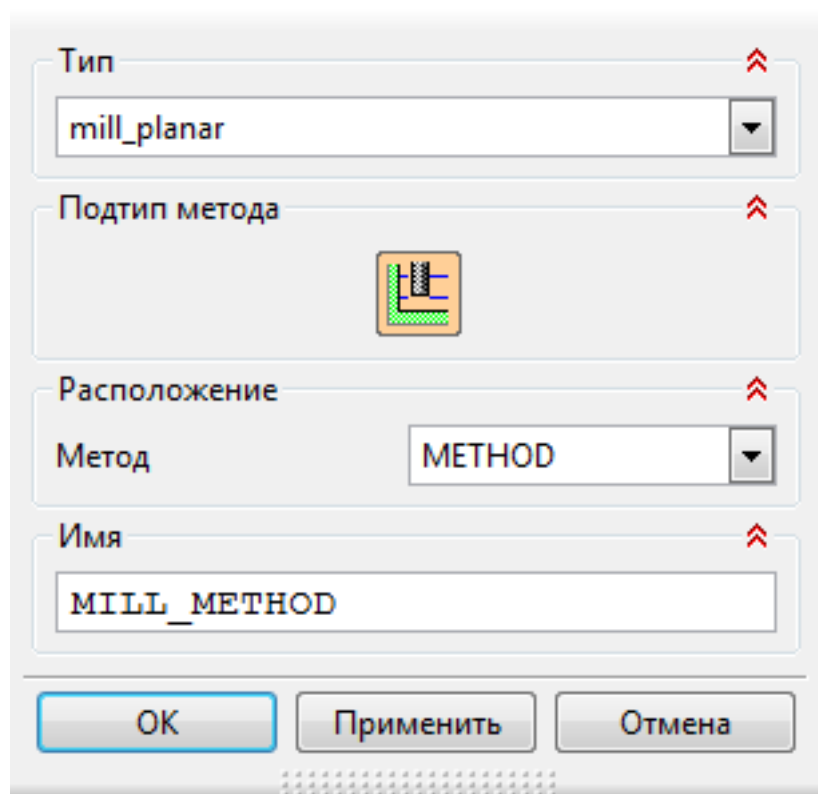


4. Назначение системы координат геометрии детали и заготовки.

1.

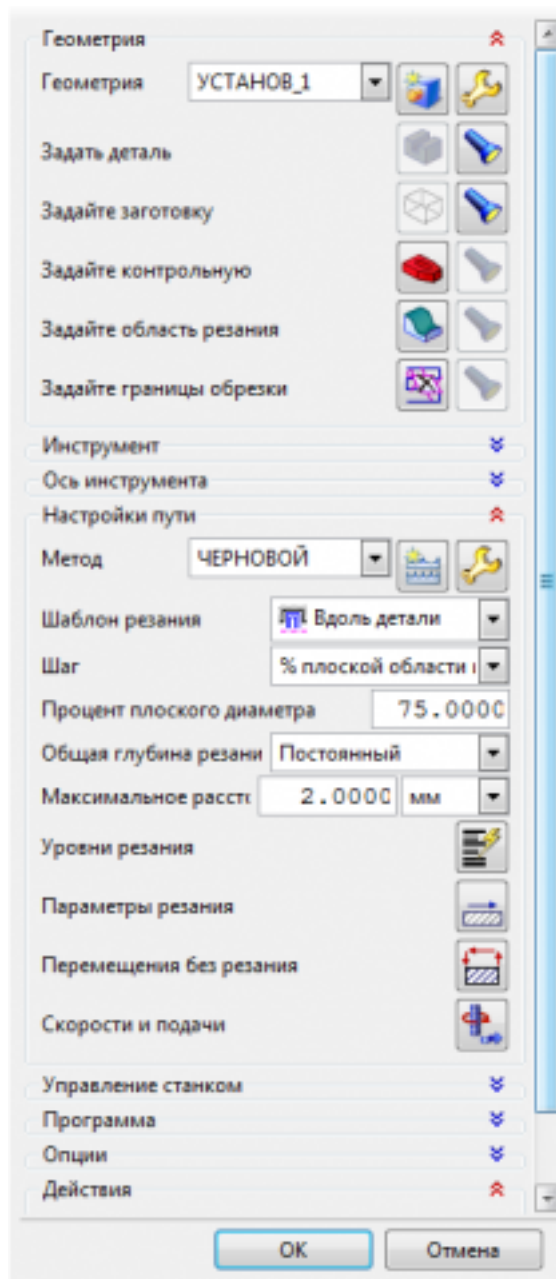


1. Назначение геометрии заготовки.
 2. Назначение контрольной геометрии.
 3. Настройка установов детали или местных систем координат.
 4. Настройка геометрии безопасности и ее параметров.
 5. Назначение материала обрабатываемой детали.
5. Определение параметров методов обработки.
- 1.



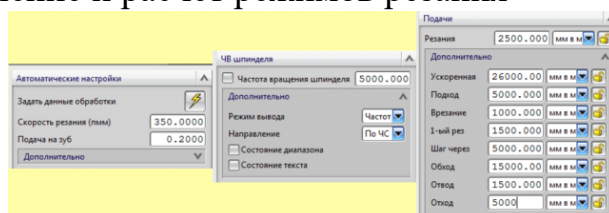
6. Создание операции обработки

1.



1. Определение шаблона резания
2. Определение глубины и ширины резания
3. Определение уровней обработки
4. Назначение подходов и отходов и перемещений без резания
5. Назначение и расчет режимов резания

1.



7. Генерация пути движения фрезы и визуализация обработки.

Задание №2 (из текущего контроля)

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция Fixed Contour в CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов (на все восемь разделов).
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов (на все восемь разделов).
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов (на все восемь разделов).

Задание №3 (из текущего контроля)

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция FLOOR_WALL в CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов (на все восемь разделов).
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов (на все восемь разделов).
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов (на все восемь разделов).

Задание №4 (из текущего контроля)

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция FACE_MILL в CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов (на все восемь разделов).
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов (на все восемь разделов).
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов (на все восемь разделов).

Задание №5 (из текущего контроля)

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием

операция SOLID_PROFILE_3D в CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов (на все восемь разделов).
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов (на все восемь разделов).
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов (на все восемь разделов).

Задание №6 (из текущего контроля)

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция PLANAR_MILL в CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов (на все восемь разделов).
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов (на все восемь разделов).
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов (на все восемь разделов).

Задание №7 (из текущего контроля)

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция CONTOUR_AREA в CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов (на все восемь разделов).
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов (на все восемь разделов).
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов (на все восемь разделов).

Задание №8 (из текущего контроля)

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция Гроверовке текста в CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов (на все восемь разделов).
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов (на все восемь разделов).
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов (на все восемь разделов).

Дидактическая единица для контроля:

2.6 осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM 5 оси;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

Задание №1 (из текущего контроля)

На выданной индивидуальной детали определить (выставить) главную и локальную системы координат.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	При определении систем координат требовалась помощь.
4	Определение систем координат выполнялось не достаточно быстро, четко и грамотно но все же были выставлены.
5	Системы координат определены и выставлены быстро, четко и грамотно.

Задание №2 (из текущего контроля)

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция FLOOR_WALL_IPW в CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов (на все восемь разделов).
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов (на все восемь разделов).
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов (на все восемь разделов).

Задание №3 (из текущего контроля)

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция GENERIC_MOTION в CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов (на все восемь разделов).
4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов (на все восемь разделов).
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов (на все восемь разделов).

Дидактическая единица для контроля:

2.7 осуществлять написание управляющей программы со стойки станка с ЧПУ;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1 (из текущего контроля)

Разработать УП обработки **обработки торца и внешнего продольного течения и снятия припуска** сконтура индивидуальной токарной детали (номер варианта или билета) используя ранее выбранные инструменты (определенные) используя метод по опорным точкам или применив циклы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Разработана УП обработки торца и внешнего продольного течения и снятия припуска на токарной детали с использованием метода по опорным точкам, продемонстрирована верификация обработки которая выявила ошибки но студент их устранил самостоятельно после общения с преподавателем
4	Разработана УП обработки торца и внешнего продольного течения и снятия припуска на токарной детали с использованием метода по опорным точкам или циклами, продемонстрирована верификация обработки которая выявила незначительные ошибки
5	Разработана УП обработки торца и внешнего продольного течения и снятия припуска на токарной детали без ошибок с использованием циклов, продемонстрирована верификация обработки

Задание №2 (из текущего контроля)

Разработать УП обработки **обработки торца и внешнего продольного течения и снятия припуска** сконтура и **обработка выточек (канавок)** индивидуальной токарной детали (номер варианта или билета) используя ранее выбранные инструменты (определенные) используя метод по опорным точкам или применив

ЦИКЛЫ.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Разработана УП обработки обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска сконтура и обработка выточек (канавок) на токарной детали с использованием метода по опорным точкам, продемонстрирована верификация обработки которая выявила ошибки но студент их устранил самостоятельно после общения с преподавателем
4	Разработана УП обработки обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска сконтура и обработка выточек (канавок) на токарной детали с использованием метода по опорным точкам или циклами, продемонстрирована верификация обработки которая выявила незначительные ошибки
5	Разработана УП обработки обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска сконтура и обработка выточек (канавок) на токарной детали без ошибок с использованием циклов, продемонстрирована верификация обработки

Задание №3 (из текущего контроля)

Разработать УП обработки **обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска** сконтура и **обработка резьбовых выточек (канавок)** индивидуальной токарной детали (номер варианта или билета) используя ранее выбранные инструменты (определенные) используя метод по опорным точкам или применив циклы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Разработана УП обработки обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска сконтура и обработка резьбовых выточек (канавок) на токарной детали с использованием метода по опорным точкам, продемонстрирована верификация обработки которая выявила ошибки но студент их устранил самостоятельно после общения с преподавателем

4	Разработана УП обработки обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска сконтура и обработка резьбовых выточек (канавок) на токарной детали с использованием метода по опорным точкам или циклами, продемонстрирована верификация обработки которая выявила незначительные ошибки
5	Разработана УП обработки обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска сконтура и обработка резьбовых выточек (канавок) на токарной детали без ошибок с использованием циклов, продемонстрирована верификация обработки

Задание №4 (из текущего контроля)

Разработать УП обработки **обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска** сконтура и **обработка наружных резьб** точением на индивидуальной токарной детали (номер варианта или билета) используя ранее выбранные инструменты (определенные) используя метод по опорным точкам или применив циклы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Разработана УП обработки обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска сконтура и обработка наружных резьб точением на токарной детали с использованием метода по опорным точкам, продемонстрирована верификация обработки которая выявила ошибки но студент их устранил самостоятельно после общения с преподавателем
4	Разработана УП обработки обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска сконтура и обработка наружных резьб точением на токарной детали с использованием метода по опорным точкам или циклами, продемонстрирована верификация обработки которая выявила незначительные ошибки
5	Разработана УП обработки обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска сконтура и обработка наружных резьб точением на токарной детали без ошибок с использованием циклов, продемонстрирована верификация обработки

Задание №5 (из текущего контроля)

Разработать УП обработки **обработки торца и выполнения центрирования, сверления и зенкерования, растачивания** отверстия индивидуальной токарной детали (номер варианта или билета) используя ранее выбранные инструменты (определенные) используя метод по опорным точкам или применив циклы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Разработана УП обработки обработки торца и выполнения центрирования, сверления и зенкерования, растачивания отверстия на токарной детали с использованием метода по опорным точкам, продемонстрирована верификация обработки которая выявила ошибки но студент их устранил самостоятельно после общения с преподавателем
4	Разработана УП обработки обработки торца и выполнения центрирования, сверления и зенкерования, растачивания отверстия на токарной детали с использованием метода по опорным точкам или циклами, продемонстрирована верификация обработки которая выявила незначительные ошибки
5	Разработана УП обработки обработки торца и выполнения центрирования, сверления и зенкерования, растачивания отверстия на токарной детали без ошибок с использованием циклов, продемонстрирована верификация обработки

Задание №6 (из текущего контроля)

Разработать УП обработки **обработки торца и выполнения центрирования, сверления, растачивания и нарезания внутренних резьб в отверстиях** индивидуальной токарной детали (номер варианта или билета) используя ранее выбранные инструменты (определенные) используя метод по опорным точкам или применив циклы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Разработана УП обработки обработки торца и выполнения центрирования, сверления, растачивания и нарезания внутренних резьб в отверстиях на токарной детали с использованием метода по опорным точкам, продемонстрирована верификация обработки которая выявила ошибки но студент их устранил самостоятельно после общения с преподавателем

4	Разработана УП обработки обработки торца и выполнения центрирования, сверления, растачивания и нарезания внутренних резьб в отверстиях на токарной детали с использованием метода по опорным точкам или циклами, продемонстрирована верификация обработки которая выявила незначительные ошибки
5	Разработана УП обработки обработки торца и выполнения центрирования, сверления, растачивания и нарезания внутренних резьб в отверстиях на токарной детали без ошибок с использованием циклов, продемонстрирована верификация обработки

Дидактическая единица для контроля:

2.8 проверять управляющие программы средствами вычислительной техники;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1 (из текущего контроля)

По ранее подготовленным данным (в практической работе №2 или выданным) при помощи программы 3DTools создать модели инструментов чернового, получистового, чистового и сверлильного инструмента.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Создана 3D модель инструмента для черновой обработки.
4	Создана 3D модель инструментов для черновой и получистовой обработки.
5	Создана 3D модель инструментов для черновой, получистовой, чистовой и сверлильной обработки.

Задание №2 (из текущего контроля)

Настроить параметры заготовки токарной обработки по параметрам припуска черновой обработки в симуляторе системы ЧПУ Sinumerik 840D (Turn).

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Припуск не рассчитан, он взят приблизительно и учащемуся требовалось помощь при настройке параметров заготовки
4	Есть расчет припусков но учащемуся требовалось помощь при настройке параметров заготовки
5	Есть расчет припусков, учащийся самостоятельно настроил параметры заготовки

Задание №3 (из текущего контроля)

Занести и настроить данные токарных инструментов ранее подготовленные (выданных) в симулятор системы ЧПУ Sinumerik 840D (Turn)

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Создан резец для черновой обработки и занесены его данные и вылет, прикреплена 3D модель
4	Созданы резцы для черновой и чистовой обработки и занесены его данные и вылет, прикреплены 3D модели
5	Созданы резцы для черновой и чистовой обработки, сверления и расточки и занесены его данные и вылет, прикреплены 3D модели

Задание №4 (из текущего контроля)

Выполнить проверку УП (ранее подготовленной) в симулятор системы ЧПУ Sinumerik 840D (Turn)

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Выполнен контроль УП токарной обработки, имеются ошибки, учащемуся требовалось помощь при отладки и контроле УП
4	Выполнен контроль УП токарной обработки, имелись незначительные ошибки, учащейся устранил ошибки самостоятельно
5	Выполнен контроль УП токарной обработки, программа не содержала ошибок

Задание №5 (из текущего контроля)

По ранее подготовленным данным в практической работе (или выданным) при помощи программы 3DTools создать модели токарных инструментов для черновой, чистовой, сверлильной и расточной операции

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Создана 3D модель инструмента для черновой обработки
4	Созданы 3D модели инструментов для черновой, чистовой и сверлильной обработки
5	Созданы 3D модели для всех требующихся видов обработки

Дидактическая единица для контроля:

2.9 кодировать информацию и готовить данные для ввода в станок, записывая их на носитель;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1 (из текущего контроля)

Исходную программу постпроцессировать и получить УП для станка DMC 635V, система ЧПУ Sinumerik 840D ShjpMill+7.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	При работе с постпроцессором требовалась помощь при определении системы и станка, УП сгенерирована и записана.
4	Работа с постпроцессором проведена не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана верно. УП сгенерирована и записана.
5	УП постпроцессирована правильно и записана для передачи на станок.

Задание №2 (из текущего контроля)

Выполнить постпроцессирование исходной программы для система ЧПУ Sinumerik 840D под станое EMCO 155 Mill.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Выполнить постпроцессирование исходной программы для система ЧПУ Sinumerik 840D под станое EMCO 155 Mill.
4	Работа с постпроцессором проведена не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана верно. УП сгенерирована и записана.
5	УП постпроцессирована правильно и записана для передачи на станок.

Задание №3 (из текущего контроля)

Используя технологическую документацию определить тип системы ЧПУ и выбрать в постпроцессоре необходимую для формирования УП.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Анализ ТП проведен с трудом, при определении системы требовалась помощь, система определена.

4	Анализ ТП проведен не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана из меню постпроцессора верно.
5	Анализ ТП проведен быстро и четко, система определена и выбрана из меню постпроцессора верно.

Дидактическая единица для контроля:

2.10 разрабатывать карту наладки станка и инструмента;

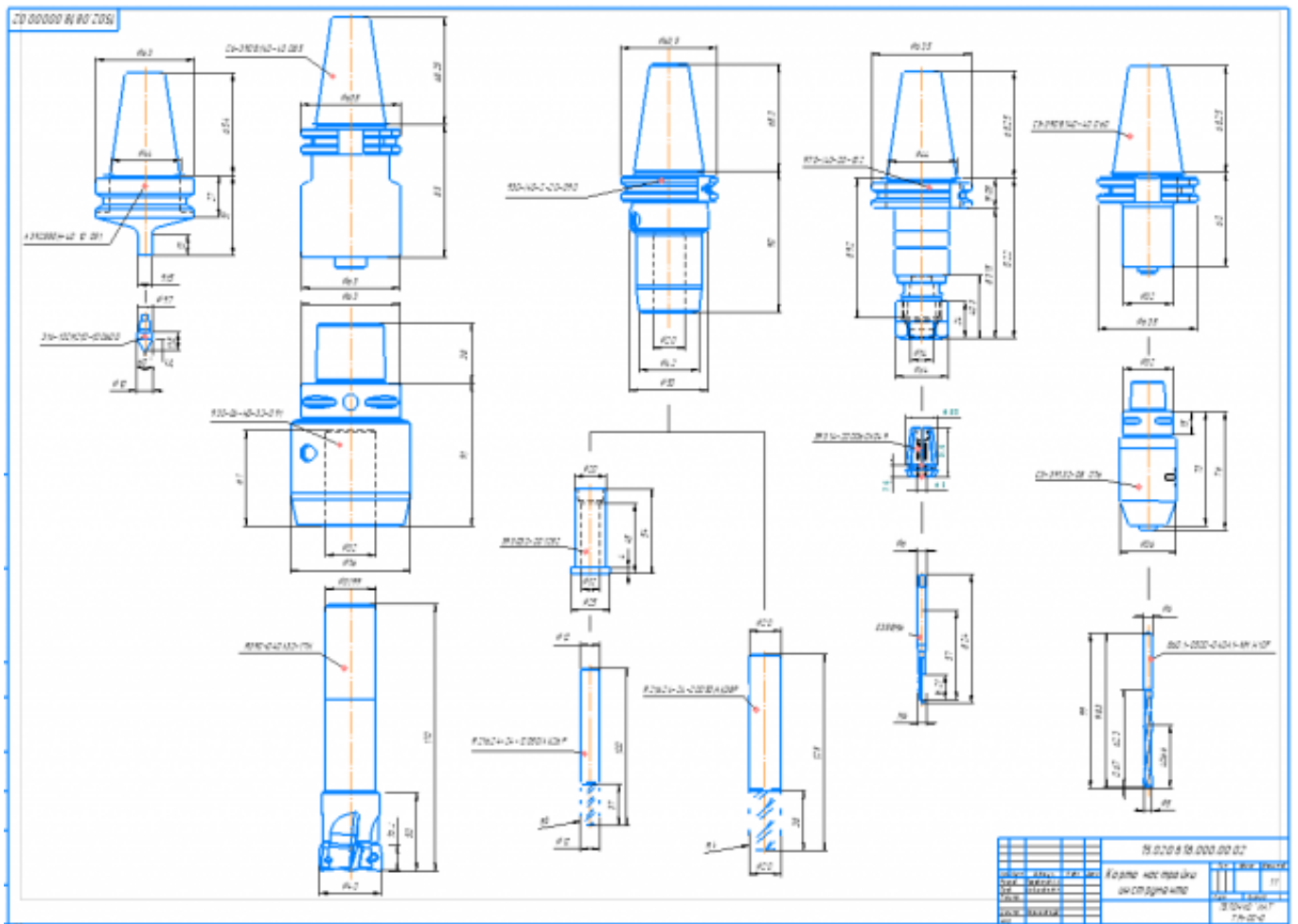
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1 (из текущего контроля)

1. Выполнить выбор необходимого фрезерного и сверлильного режущего инструмента для обработки индивидуальной детали;
2. Выполнить выбор *графических изображений (чертежей) инструментов* (чернового, получистового, чистового, сверлильных и т.д.) в соответствии с параметрами п.1, с *сайта фирмы Sandvik Coromant*;
3. Использовать выбранные *графические изображения* для составления **карты наладки инструмента.**

Пример карты наладки:



Оценка	Показатели оценки
3	Карта наладки выполнена для двух любых и инструментов (Наличие изображения режущего инструмента, Патронов, базовых держателей и цанг при наличии. Размеры длины инструмента и ее рабочей части, длина вылета инструмента из шпинделя станка. Простановка позиций режущего и инструментальной оснастки с обозначение кода инструмента).
4	Карта наладки выполнена для четырех любых и инструментов (Наличие изображения режущего инструмента, Патронов, базовых держателей и цанг при наличии. Размеры длины инструмента и ее рабочей части, длина вылета инструмента из шпинделя станка. Простановка позиций режущего и инструментальной оснастки с обозначение кода инструмента).

5	Карта наладки выполнена на более шести инструментов (Наличие изображения режущего инструмента, Патронов, базовых держателей и цанг при наличии. Размеры длинны инструмента и ее рабочей части, длинна вылета инструмента из шпинделя станка. Простановка позиций режущего и инструментальной оснастки с обозначение кода инструмента).
---	--

Дидактическая единица для контроля:

2.11 составлять расчетно-технологическую карту с эскизом траектории инструментов;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполнить Расчетно-технологическую карту на обработку выданной детали (модель) на станке EMCO 155 Mill, согласно правил "Правил оформления РТК" ([1] стр.478-488).

Выбрать необходимый инструмент для обработки детали (применив черновую, получистовую и чистовую обработку) согласно "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" ([1] стр.478-488).

Выполнить расчет режимов резания на выбранный инструмен (согласно рекомендаций справочника производителя инструмента и калькулятора режимов резания).

Порядок выполнения РТК (раздел 1):

1. Анализировать ранее выданную преподавателем модель или чертеж согласно правил чтения чертежа;
 - 1.
 2. Вычертить необходимый вид детали и правильно его сориентировать;
 3. Вычертить габариты заготовки;
 4. Нанести на вид измерительную базу и технологическую согласно ГОСТ 3.1107-81 ;
 5. Нанести на чертеж исходную точку и точку нуля детали согласно "Правил оформления РТК";
 6. Связать размерами исходную точку и конструкторскую и технологические базы;
 7. Обозначить места прижимов (прихватов) согласно "Правил оформления РТК";

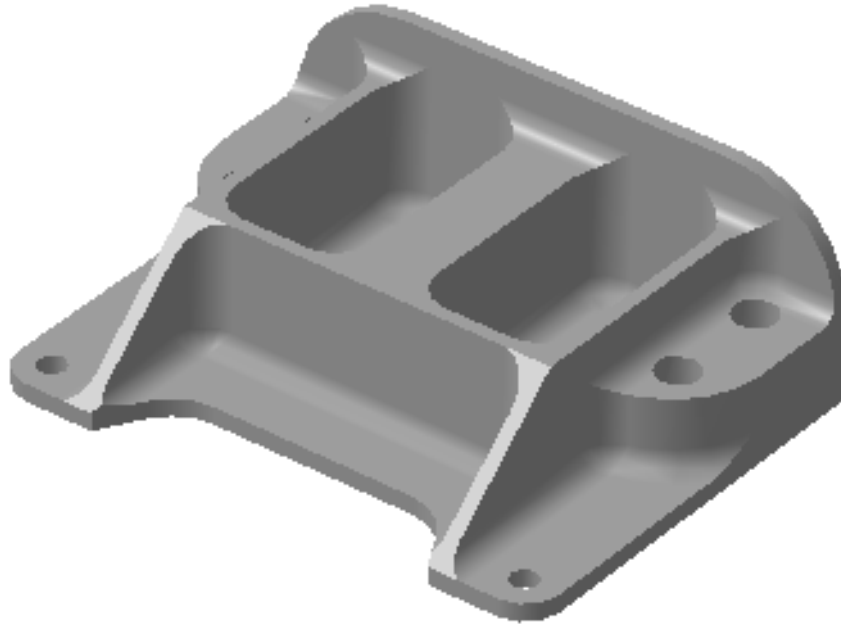
Оценка	Показатели оценки
---------------	--------------------------

5

Читать чертеж:

1. Анализировать изображения и формы детали чертежа используя ГОСТ 2. 305-68

;































ИД № подл.	Дата ввода	Внут. № докум.	Исп. № докум.	Счет №	Лист # выгов
------------	------------	----------------	---------------	--------	--------------

1. Анализировать нанесенных размеров проведен без должного внимания, что привело к ошибкам на чертеже РТК;
2. Анализ технических условий изготовления детали проведен без должного внимания, что привело к ошибкам на чертеже РТК;

Вычерчивание вида:

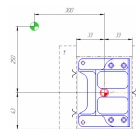
1. Вид детали вычерчен как будет находится при обработке на станке и согласно ГОСТ 2305-68;
2. Вычерчены габариты заготовки относительно детали с

- припуском больше необходимого (расчетного);
3. Нанесение конструкторской и технологической базы выполнено с нарушением размеров, то есть с отклонением от ГОСТ 3.1107-81;
 4. Нанесение размеров выполнено неполностью и с нарушением ГОСТ 2307-68;
 5. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием но его обозначение не соответствует форме описания (Базы, Размеры, Деталь)

	0	Деталь	1 Вид 1			
	1	Нулевая точка детали	1 Вид 1			
	2	Базы	1 Вид 1			
	3	Заготовка	1 Вид 1			
	4	Исходная точка	1 Вид 1			
	5	Размеры	1 Вид 1			
	6	Прижимы	1 Вид 1			

Вычерчивание исходной и нулевой точки детали, обозначение мест прихватов:

1. Определение места исходной точки согласно "Правил оформления РТК" ([1] стр.478-488);
2. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием но его обозначение не соответствует форме описания (Исходная точка, Нулевая точка детали)



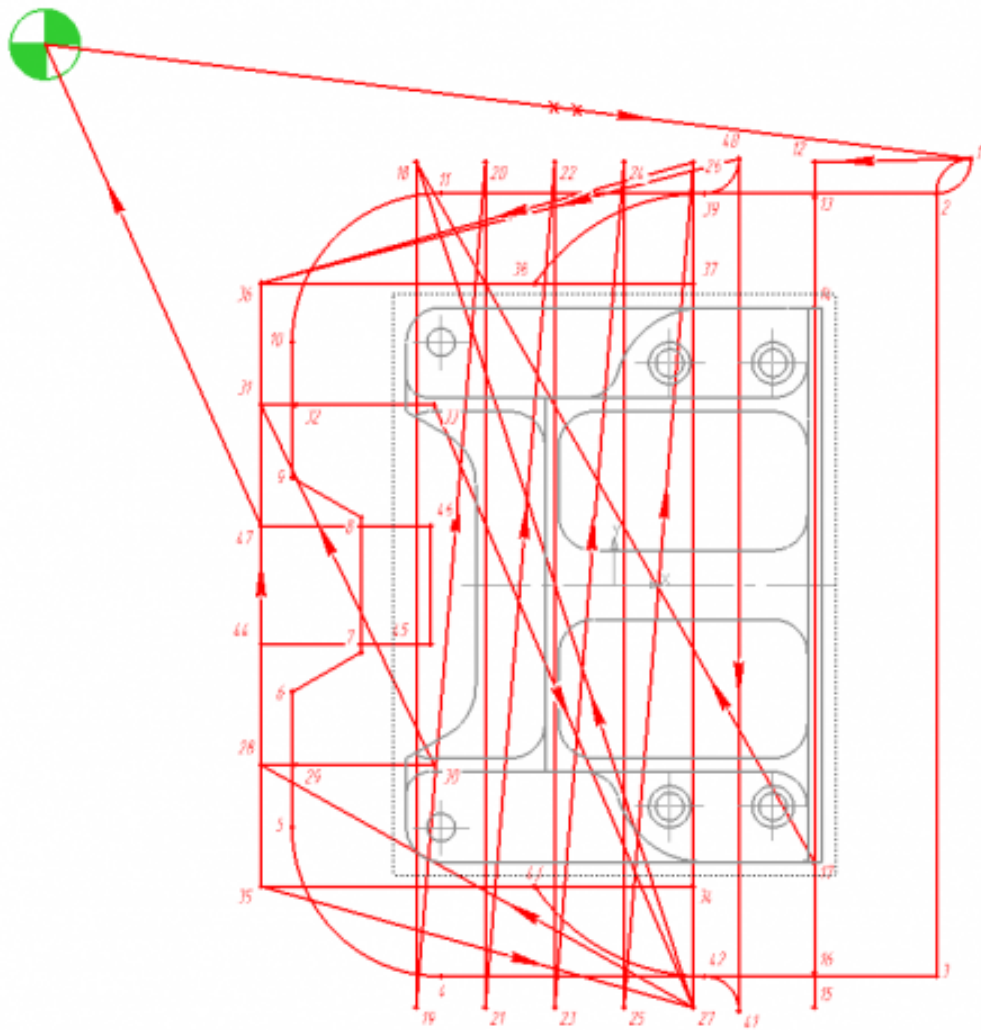
Описание действий инструмента в переходе:

1. Правильность описания инструмента и инструментальной оснастки;
2. По правилам написания перехода в технологическом процессе по ГОСТ 3.1702-79

*T2 Фреза концевая 120, HSS-Co8, DIN844, 191710, NF (D=16, R=0, LF=30, L=75, z=4)
Патроны Weldon с зажимным винтом по DIN 1835, AD SK40, DIN 69 871 Штревель DIN 69 872
Деталь в приспособление закрепить прижимами 1.
Фрезеровать предварительно с припуском 0.5 мм наружный контур, полки, карман по контуру ребер.
Фрезеровать окончательно поверхность полок, кармана, уступа.
S=1770 об/мин, Fr=326 мм/мин, Fxx=26000 мм/мин.*

Вычерчивание эквидистанты и нанесение на нее обозначений по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488:

1. Геометрическая форма эквидистанты и ее размер от контура детали;
2. Подходы и отходы инструмента по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488;
3. Технологическая правильность построения эквидистанты;
4. Определение мест опорных точек;



Вычерчивание диаграммы Z по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488:

1. Правильный технологический порядок подъемов и опусканий инструмента;
2. Правильное расставление обозначения опорных точек;
3. Нанесение размеров от базовых поверхностей и глубины обработки проходов;

Описание пути инструмента по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488:

1. Прописать путь инструмента по опорным точкам;
2. Нанести по участкам пути применяемые подачи.

Читать чертеж:

1. Анализировать изображения и формы детали чертежа используя ГОСТ 2. 305-68;
2. Анализировать нанесение размеров используя ГОСТ 2307-68;
3. Анализ технических условий изготовления детали проведен без должного внимания, что привело к ошибкам на чертеже РТК;

Вычерчивание вида:

1. Вид детали вычерчен как будет находится при обработке на станке и согласно ГОСТ 2305-68;
2. Вычерчены габариты заготовки относительно детали (исходя из расчета припусков на заготовку);
3. Нанесение конструкторской и технологической базы согласно ГОСТ 3.1107-81;
4. Нанесение размеров выполнено неполностью и с нарушением ГОСТ 2307-68;
5. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием (Базы, Размеры, Деталь)

Вычерчивание исходной и нулевой точки детали, обозначение мест прихватов:

1. согласно "Правил оформления РТК" ([1] стр.478-488);
2. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием (Исходная точка, Нулевая точка детали);

Описание действий инструмента в переходе:

1. Правильность описания инструмента и инструментальной оснастки;
2. По правилам написания перехода в технологическом процессе по ГОСТ 3.1702-79

Вычерчивание эквидистанты и нанесение на нее обозначений по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488:

1. Геометрическая форма эквидистанты и ее размер от контура детали;
2. Подходы и отходы инструмента по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488;
3. Технологическая правильность построения эквидистанты;
4. Определение мест опорных точек;

Вычерчивание диаграммы Z по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488:

1. Правильный технологический порядок подъемов и опусканий инструмента;
2. Правильное расставление обозначения опорных точек;
3. Нанесение размеров от базовых поверхностей и глубины обработки проходов;

Описание пути инструмента по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488:

1. Прописать путь инструмента по опорным точкам;
2. Нанести по участкам пути применяемые подачи.

3

Читать чертеж:

1. Анализировать изображения и формы детали чертежа используя ГОСТ 2. 305-68;
2. Анализировать нанесение размеров используя ГОСТ 2307-68;
3. Анализировать технические условия изготовления детали используя ГОСТ 2309-68;

Вычерчивание вида:

1. Вид детали вычерчен как будет находится при обработке на станке и согласно ГОСТ 2305-68;
2. Вычерчены габариты заготовки относительно детали (исходя из расчета припусков на заготовку);
3. Нанесена измерительная и технологическая базы согласно ГОСТ 3.1107-81;
4. Нанесены размеры согласно ГОСТ 2307-68;
5. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием (Базы, Размеры, Деталь; Заготовка)

Вычерчивание исходной и нулевой точки детали, обозначение мест прихватов:

1. согласно "Правил оформления РТК" ([1] стр.478-488);
2. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием (Исходная точка, Нулевая точка детали)

Описание действий инструмента в переходе:

1. Правильность описания инструмента и инструментальной оснастки;
2. По правилам написания перехода в технологическом процессе по ГОСТ 3.1702-79

;

Выполнен раздел 2 на 1 инструмент

1. Для каждого инструмента создан отдельный слой с номером инструмента и его кратким описанием (T2 D16R0Lf30L75Z4)

Вычерчивание эквидистанты и нанесение на нее обозначений по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488:

1. Геометрическая форма эквидистанты и ее размер от контура детали;
2. Подходы и отходы инструмента по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488;
3. Технологическая правильность построения эквидистанты;
4. Определение мест опорных точек;

Вычерчивание диаграммы Z по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488:

1. Правильный технологический порядок подъемов и опусканий инструмента;
2. Правильное расставление обозначения опорных точек;
3. Нанесение размеров от базовых поверхностей и глубины обработки проходов;

Описание пути инструмента по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" [1] стр.478-488:

1. Прописать путь инструмента по опорным точкам;
2. Нанести по участкам пути применяемые подачи.

Дидактическая единица для контроля:

2.12 вводить управляющие программы в универсальные ЧПУ станка и контролировать циклы их выполнения при изготовлении деталей;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполнить настройку токарного станка EMCO TURN 105 и изготовить деталь. Провести контроль размеров изготовленной детали. Составить ведомость соответствия размеров.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Деталь не соответствует требованиям конструкторской и технологической документации по одному или нескольким параметрам.
4	Деталь имеет незначительные отклонения требованиям конструкторской и технологической документации.
5	Деталь полностью соответствует требованиям конструкторской и технологической документации.

Задание №2 (из текущего контроля)

Выполнить настройку фрезерного станка DMC 635V ([6] стр.Е1-Е6)и изготовить деталь. Провести контроль размеров изготовленной детали. Составить ведомость соответствия размеров.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	Деталь не соответствует требованиям конструкторской и технологической документации по одному или нескольким параметрам.
4	Деталь имеет незначительные отклонения требованиям конструкторской и технологической документации.
5	Деталь полностью соответствует требованиям конструкторской и технологической документации.

Дидактическая единица для контроля:

2.13 применять методы и приемы отладки программного кода;

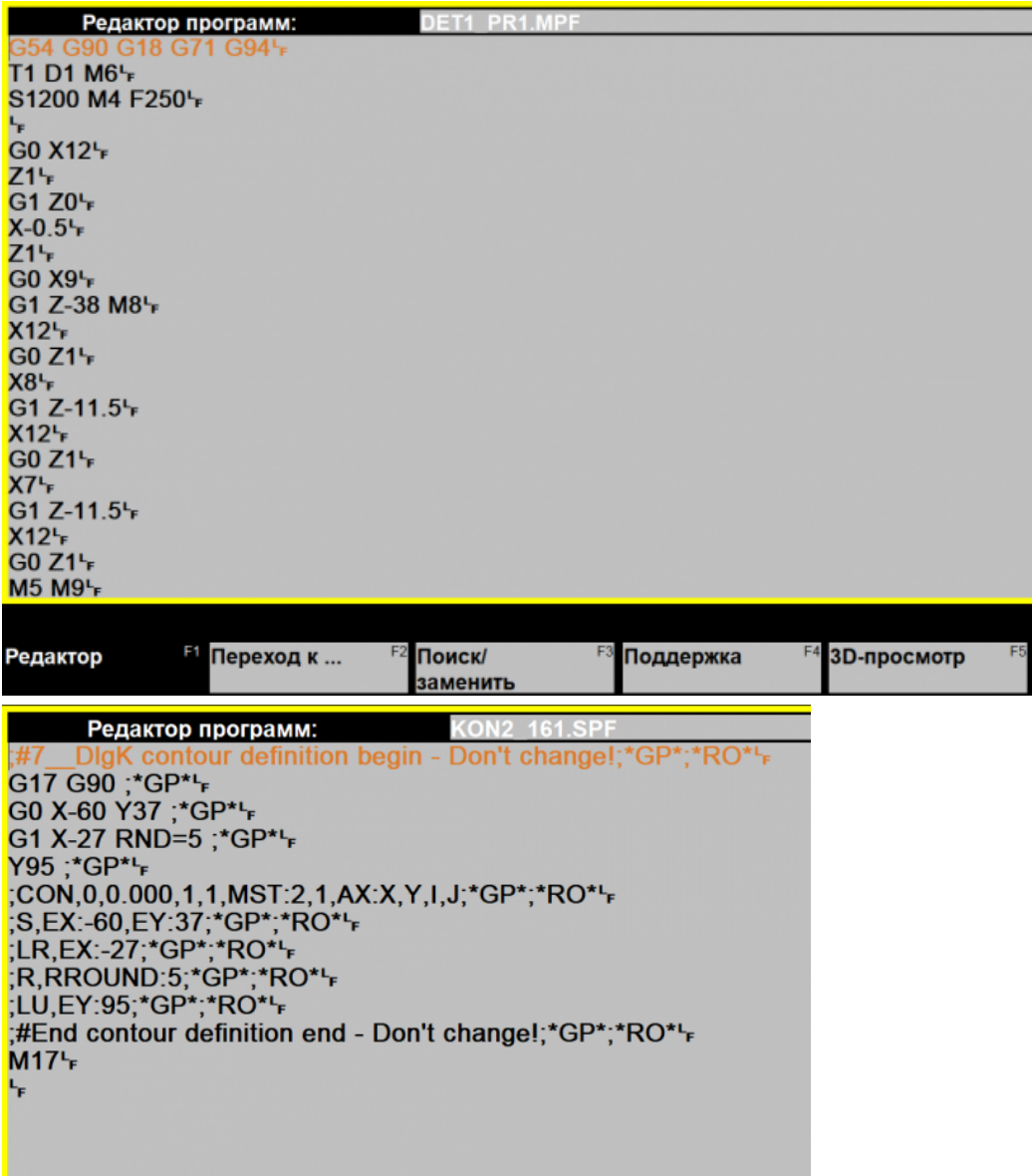
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

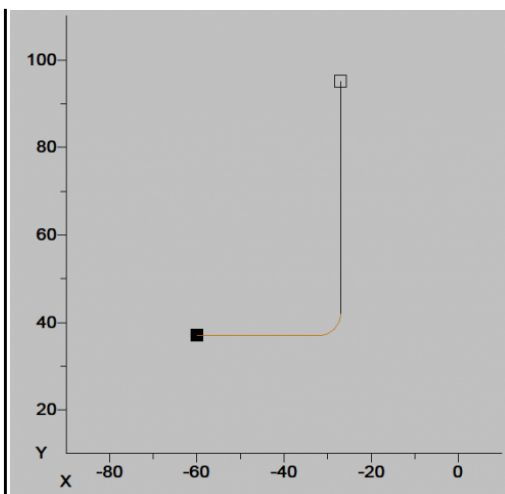
ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1 (из текущего контроля)

Составить и редактировать управляющую программу, составлять и вносить

изменения в контура обработки индивидуальной токарной детали в системе Sinumerik 840D

Оценка	Показатели оценки
5	<p>Во всех пунктах проектирования программы не допущено ошибок (на все разделы) Пример:</p>  <pre> Редактор программ: DET1.PR1.MPF G54 G90 G18 G71 G94 T1 D1 M6 S1200 M4 F250 G0 X12 Z1 G1 Z0 X-0.5 Z1 G0 X9 G1 Z-38 M8 X12 G0 Z1 X8 G1 Z-11.5 X12 G0 Z1 X7 G1 Z-11.5 X12 G0 Z1 M5 M9 Редактор F1 Переход к ... F2 Поиск/заменить F3 Поддержка F4 3D-просмотр F5 Редактор программ: KON2.161.SPF ;#7__DigK contour definition begin - Don't change!;*GP*;*RO* G17 G90 ;*GP* G0 X-60 Y37 ;*GP* G1 X-27 RND=5 ;*GP* Y95 ;*GP* ;CON,0,0.000,1,1,MST:2,1,AX:X,Y,I,J;*GP*;*RO* ;S,EX:-60,EY:37;*GP*;*RO* ;LR,EX:-27;*GP*;*RO* ;R,RROUND:5;*GP*;*RO* ;LU,EY:95;*GP*;*RO* ;#End contour definition end - Don't change!;*GP*;*RO* M17 </pre>



4	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более одной ошибки (на все разделы)
3	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более двух ошибки (на все разделы)

Дидактическая единица для контроля:

2.14 применять современные компиляторы, отладчики и оптимизаторы программного кода;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполнить поспроцессирование исходной программы для система ЧПУ Sinumerik 840D под станое EMCO 155 Mill.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	При работе с постпроцессором требовалась помощь при определении системы и станка, УП сгенерирована и записана.
4	Работа с постпроцессором проведена не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана верно. УП сгенерирована и записана.
5	УП поспроцессирована правильно и записана для передачи на станок.

Задание №2 (из текущего контроля)

Используя технологическую документацию определить тип системы ЧПУ и выбрать в постпроцессоре необходимую для формирования УП.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
---------------	--------------------------

3	Анализ ТП проведен с трудом, при определении системы требовалась помощь, система определена.
4	Анализ ТП проведен не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана из меню постпроцессора верно.
5	Анализ ТП проведен быстро и четко, система определена и выбрана из меню постпроцессора верно.

Задание №3 (из текущего контроля)

Исходную программу постпроцессировать и получить УП для станка DMC 635V, система ЧПУ Sinumerik 840D ShjpMill+7.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	При работе с постпроцессором требовалась помощь при определении системы и станка, УП сгенерирована и записана.
4	Работа с постпроцессором проведена не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана верно. УП сгенерирована и записана.
5	УП постпроцессирована правильно и записана для передачи на станок.

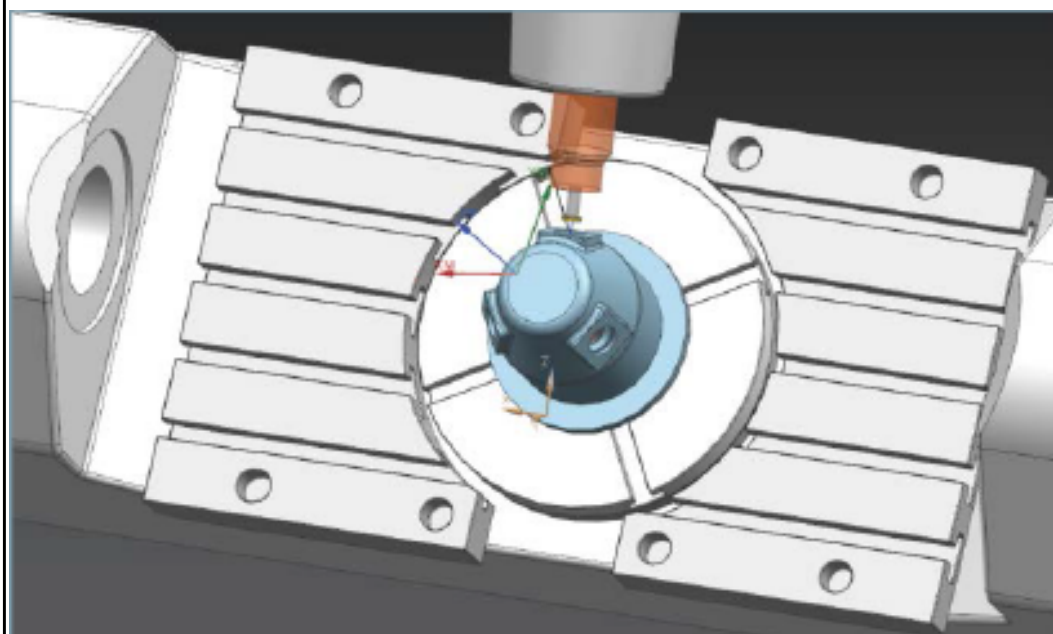
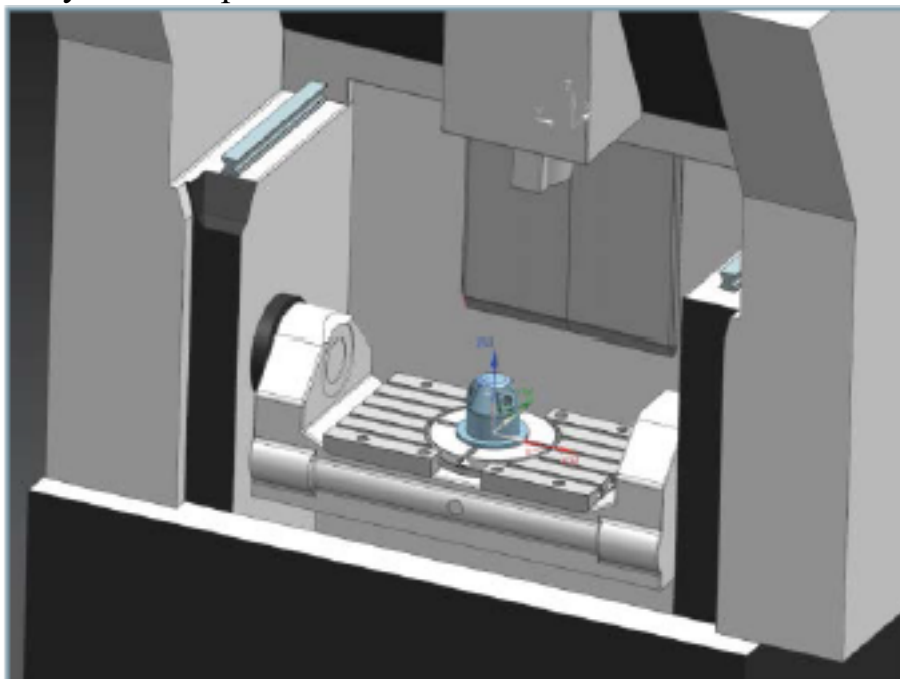
Задание №4 (из текущего контроля)

Настроить симуляцию 5 осевой обработки по готовой УП.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
3	При подключена модель станка, выполнена настройка симуляции, проведено репроцессирование УП требовалась помощь. После этого симуляция обработки была выполнена.
4	Выбрана и подключена модель станка, выполнена настройка симуляции, проведено репроцессирование УП и выполнена симуляция обработк но все это выполнено не достаточно быстро и четко и слаженно.

5

Выбрана и подключена модель станка, выполнена настройка симуляции, проведено репроцессирование УП и выполнена симуляция обработки.



Дидактическая единица для контроля:

2.15 работать в режиме корректировки управляющей программы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1 (из текущего контроля)

Составить и редактировать управляющую программу, составлять и вносить

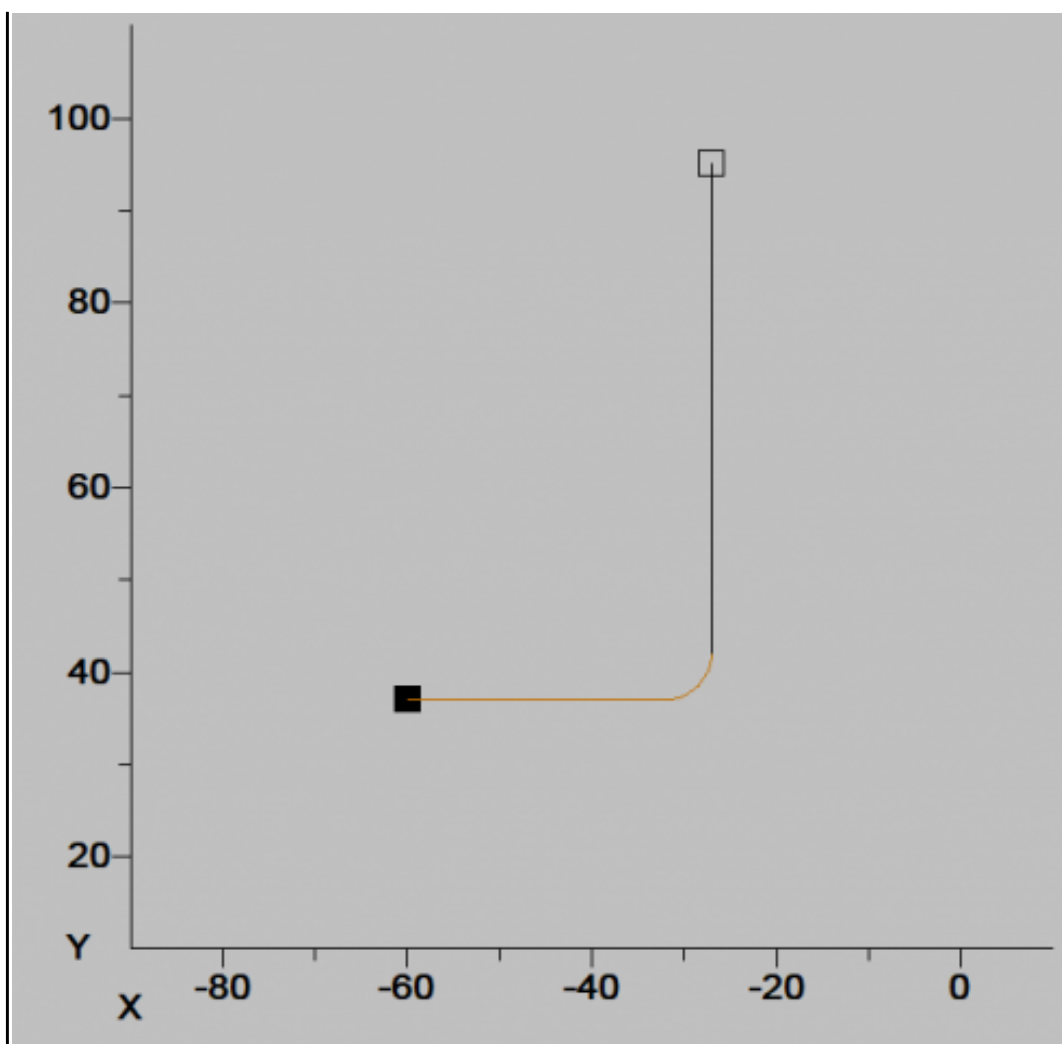
изменения в контура обработки индивидуальной токарной детали в системе Sinumerik 840D.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Во всех пунктах проектирования программы не допущено ошибок (на все разделы) Пример:

P
;#7 __ DI
G17 G9
G0 X-60
G1 X-27
Y95 ;*G
;CON,0,
;S,EX:-6
;LR,EX:-
;R,RRO
;LU,EY:
;#End co
M17_F
_F

```
Редактор программ: DET1 PR1.MPF
G54 G90 G18 G71 G94F
T1 D1 M6F
S1200 M4 F250F
F
G0 X12F
Z1F
G1 Z0F
X-0.5F
Z1F
G0 X9F
G1 Z-38 M8F
X12F
G0 Z1F
X8F
G1 Z-11.5F
X12F
G0 Z1F
X7F
G1 Z-11.5F
X12F
G0 Z1F
M5 M9F
```

Редактор	F1	Переход к ...	F2	Поиск/ заменить	F3	Поддержка	F4	3D-просмотр	F5
----------	----	---------------	----	--------------------	----	-----------	----	-------------	----



4	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более 1 ошибок (на все разделы).
3	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более 2 ошибок (на все разделы).

Дидактическая единица для контроля:

2.16 составлять программы для измерения деталей с применением протоколирования результатов для фрезерного оборудования с ЧПУ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1 (из текущего контроля)

Написать программу обмера простой детали (по вариантам), используя модель и чертеж детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Проверяются почти все размеры детали (80-100%).
4	Размеры проверяются частично (60-80%).
3	Проверяются некоторые размеры детали (40-60%).

3.2 УП.02

Учебная практика направлена на формирование у обучающихся практических профессиональных умений, приобретение первоначального практического опыта, реализуется в рамках профессионального модуля по основному основному виду деятельности для последующего освоения ими общих и профессиональных компетенций по избранной профессии. Предметом оценки по учебной практике являются дидактические единицы: уметь, иметь практический опыт.

По учебной практике обучающиеся ведут дневник практики, в котором выполняют записи о решении профессиональных задач, выполнении заданий в соответствии с программой, ежедневно подписывают дневник с отметкой о выполненных работах у руководителя практики.

№ семестра	Вид промежуточной аттестации
5	Дифференцированный зачет

Дифференцированный зачет может быть выставлен автоматически по результатам текущих контролей
Текущий контроль №1
Текущий контроль №2
Текущий контроль №3
Текущий контроль №4
Текущий контроль №5
Текущий контроль №6
Текущий контроль №7
Текущий контроль №8

Метод и форма контроля: Индивидуальные задания (Информационно-аналитический)

Вид контроля: по выбору выполнить два теоретических и два практических задания

Дидактическая единица для контроля:

2.1 читать и применять техническую документацию при выполнении работ;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1 (из текущего контроля)

Прочитать чертеж детали машиностроительного производства, выданный преподавателем.

Чтение чертежа начинается с основной надписи чертежа в соответствии с требованиями ГОСТ 2.109-73 и ГОСТ 2.302-68; далее производится чтение технических требований, предъявляемые к детали (например: детали изготавливает из штамповки, допуски на размеры и т.д.); рассмотрение общей шероховатости и вида обработки; выявление (описание) изображений (виды, разрезы, сечения, выносные элементы), представленных на чертеже в соответствии с ГОСТ 2.305-2008

1. Прочитана основная надпись по предложенному чертежу детали - 2 балла
2. Прочитаны технические условия изготовления детали - 3 балла
3. Названа общая шероховатость и шероховатости отдельных поверхностей, а так же вид обработки - 5 баллов
4. Дано описание назначения и принципа работы детали - 7 баллов.
5. Названы виды, разрезы, сечения, по которым определяются форма и размеры детали согласно ГОСТ 2.305-2008 – 10 баллов.
6. Расшифрованы условные обозначения резьбы, посадок, взаимного расположения поверхностей и отклонений геометрической формы - 8 баллов.
7. Выявлена геометрическая форма внешнего контура указанной детали при помощи проекционной связи и штриховки сечений, согласно ГОСТ 2.305-68 - 3 балла.
8. Показана геометрическая форма внутреннего контура указанной детали при помощи проекционной связи и штриховки сечений, согласно ГОСТ 2.305-68 – 3 балла.
9. Названы на чертеже габаритные, установочные и монтажные размеры детали – 4 балла.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Набрано от 40 до 45 баллов.
4	Набрано от 40 до 45 баллов.
3	Набрано от 13 до 30 баллов.

Дидактическая единица для контроля:

2.2 разрабатывать маршрут технологического процесса обработки с выбором режущих и вспомогательных инструментов, станочных приспособлений, с разработкой технических условий на исходную заготовку;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1 (из текущего контроля)

Раскрыть содержание ячеек основной надписи маршрутной карты (обозначенных цифрами):

ГОСТ 3.1118-82 Форма 1											
Директ											
Взлом											
Коды											
				1				2		3 4	
Разработ	Александр Александров			06.09.2019		5		6		7	
Проверил											
Эксперт											
Н. контро					8				9		
И 01	10										
	Код	ЭВ	ИД	ЭН	Н. раск.	КЭР1	Код заготовки	Профиль и размеры	КД	ИЗ	
И 02	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	

Оценка	Показатели оценки
5	Описано и раскрыто содержание 15 ячеек из 20 возможных.
4	Описано и раскрыто содержание 17 ячеек из 20 возможных.
3	Описано и раскрыто содержание 17 ячеек из 20 возможных.

Задание №2 (из текущего контроля)

Выполнить разработку титульного листа и маршрутного технологического процесса изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
5	Титульный лист и маршрутный техпроцес составлен без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР: заполнение Титульного листа:

Инд. № подл.	Подпись и дата	Взят Инд. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата
ГБПОУЮ ИАТ				
Согласовано			Утверждено	
Технологический процесс				
Балка				
ДП 15.02.08.19.15-3.02.01.1П				
Начальник БТК				
Разработчик				
Бочаров Илья Игоревич 22.04.2019				

Заполнение Маршрутной карты

Дубл.	Взят	Дубл.	Взят	Дубл.	Взят	Дубл.	Взят	Дубл.	Взят	Дубл.	Взят	Дубл.	Взят						
ДП 15.02.08.19.15-3.02.01.1П										5	1								
Разработчик	Бочаров Илья Игоревич			Инд. №	ГБПОУЮ ИАТ		ДП 15.02.08.19.15-3.02.01.1П		ГБПОУЮ ИАТ 10141										
Проверил				Инд. №															
Утвердил				Инд. №															
Валка												A							
И. конт.	Шк.	Чк.	РМ	Одн.	Код наименования операции				Образование документа										
В					Код наименования оборудования				СМ	Проф.	Р	ШТ	КР	КД/Д	СН	ОТ	Кип	Тпа	Тшт
А/М					Наименование детали, с/з, сборки или материала				Обозначение код					ОДТ	СВ	ЕН	КП	Н. раск.	
А01	3	2		005	0200 Контрольная				И-3										
В02	Контрольный стел 07М-01-03				4	12920	422	1	1	1	1	1	50	1	40			12,76	
03																			
А04	3	3		010	0101 Разметка				И-3										
В05	Стал подготовительн работ СМ-03				4	17636	312	1	1	1	1	1	50	1	20			17,6	
06																			
А07	3	1		015	4261 Вертикально-фрезерная				Е-16										
В08	Вертикально-фрезерный станок с крепящим столом 6456				2	19479	512	1	1	1	1	1	50	1	30			1045,66	
09																			
А10	3	3		020	0108 Слесарная				Е-3										
В11	Вставка				2	18466	312	1	1	1	1	1	50	1	5			12,32	
12																			
А13	3	3		025	0107 Прямая распиловочная				И-3										
В14	Стал СВ 3702.09				5	19555	222	1	1	1	1	1	50	1	5			9,02	
15																			
А16	3	3		030	0200 Контрольная				И-3										
МК	Маршрутная карта																	2	

ГОСТ 3.118-82 Форма 18																
Дробь																
Возраст																
Табель																
											01.15.02.08 19 15-3.02.01.11	2				
											01.15.02.08 19 15-3.02.01	ГБ/ОЗ/Ю ИАТ 10/41				
Л	Шк	Чк	РМ	Одн	Код наименования операции	Обозначение документа										
Б	Код наименования оборудования				СМ	Проф	Р	Ш	КР	КО/О	ЕН	ОТ	Кит	Тра	Тит	
К/М	Наименование детали с/в единицы или материала				Обозначение код											
601					Контрольный стол ОУМ-01-03	4	12920	422	1	1	1	1	50	1	25	28,62
02																
403	3	3		035	4212 Радиально-сверлильная											
604					Радиально-сверлильный станок 24554	2	86355	422	1	1	1	1	50	1	30	431
05																
406	3	3		040	0127 Прямая растворительница											
607					Стан СВ 3702.09	5	19555	222	1	1	1	1	50	1	5	24,2
08																
409	3	3		045	0200 Контрольная											
610					Контрольный стол ОУМ-01-03	4	12920	422	1	1	1	1	50	1	15	15,18
11																
412	3	3		050	4234 Фрезерная с ЧПУ											
613					ФМУ 125 Р	1	19479	422	1	1	1	1	50	1	50	2568
14																
415	3	3		055	0108 Слесарная											
616					Вставка	2	86466	312	1	1	1	1	50	1	5	24,4
17																
МК	Маршрутная карта											3				

ГОСТ 3.118-82 Форма 18																
Дробь																
Возраст																
Табель																
											01.15.02.08 19 15-3.02.01.11	3				
											01.15.02.08 19 15-3.02.01	ГБ/ОЗ/Ю ИАТ 10/41				
Л	Шк	Чк	РМ	Одн	Код наименования операции	Обозначение документа										
Б	Код наименования оборудования				СМ	Проф	Р	Ш	КР	КО/О	ЕН	ОТ	Кит	Тра	Тит	
К/М	Наименование детали с/в единицы или материала				Обозначение код											
401	3	3		060	0127 Прямая растворительница											
602					Стан СВ 3702.09	5	19555	222	1	1	1	1	50	1	5	16,7
03																
404	3	3		065	0200 Контрольная											
605					Контрольный стол ОУМ-01-03	4	12920	422	1	1	1	1	50	1	30	62,81
06																
407	3	3		070	4234 Фрезерная с ЧПУ											
608					ФМУ 125 Р	1	19479	422	1	1	1	1	50	1	50	1778,04
09																
410	3	3		075	0108 Слесарная											
611					Вставка	2	86466	312	1	1	1	1	50	1	5	28,62
12																
413	3	3		080	0127 Прямая растворительница											
614					Стан СВ 3702.09	5	19555	222	1	1	1	1	50	1	5	16,72
15																
416	3	3		085	0200 Контрольная											
617					Контрольный стол ОУМ-01-03	4	12920	422	1	1	1	1	50	1	30	80,08
МК	Маршрутная карта											4				

ГОСТ 3.118-82 Форма 18																
Дробь																
Вит																
Тит																
											01.15.02.08.19.15-3.02.01.11	4				
											01.15.02.08.19.15-3.02.01	ГБ/ОС/НО ИАТ 10/4.1				
Л	Шк	Чк	РМ	Одн	Код наименования операции	Обозначение документа							Тра	Тит		
К/М					СМ	Проф	Р	УТ	КР	КО/О	ЕН	ОТ	Кит	Тра	Тит	
					Обозначение код											
4.01	3	3		090	256 Пайка	E-12										
6.02	РЭЕ 160.16.20.23/207					3	16940	512	1	1	1	1	50	1	30	110.77
03																
4.04	3	3		095	0200 Контрольная	И-3										
6.05	Контрольный стол СТУ-01-03					4	12920	422	1	1	1	1	50	1	30	40.2
06																
4.07	3	3		100	4.221 Горизонтально-расстояние	E-8										
6.08	И-100					3	18809	512	1	1	1	1	50	1	30	55.33
09																
4.10	3	3		105	0108 Слесарная	E-3										
6.11	Верстак					2	18466	312	1	1	1	1	50	1	5	11.22
12																
4.13	3	3		110	0127 Пайка распределителя	И-3										
6.14	Стал СД 3702.09					5	19555	222	1	1	1	1	50	1	5	16.72
15																
4.16	3	3		115	0200 Контрольная	И-3										
6.17	Контрольный стол СТУ-01-03					4	12920	422	1	1	1	1	50	1	15	25.96
МК	Маршрутная карта														5	

ГОСТ 3.118-82 Форма 18																
Дробь																
Вит																
Тит																
											01.15.02.08.19.15-3.02.01.11	5				
											01.15.02.08.19.15-3.02.01	ГБ/ОС/НО ИАТ 10/4.1				
Л	Шк	Чк	РМ	Одн	Код наименования операции	Обозначение документа							Тра	Тит		
К/М					СМ	Проф	Р	УТ	КР	КО/О	ЕН	ОТ	Кит	Тра	Тит	
					Обозначение код											
4.01	3	3		120	0401 Транспортирование	К-4										
6.02	Электропанель					2	19213	322	1	1	45	1	50	1	20	77
03																
4.04	3	3		125	0180 Маркировка	И-3										
6.05	Стал СД 3702.09					3	19460	322	1	1	1	1	50	1	15	11.2
06																
4.07	3	3		130	0200 Контрольная	И-3										
6.08	Контрольный стол СТУ-01-03					4	12920	422	1	1	1	1	50	1	20	25.19
09																
4.10	3	3		135	0831 Установка в бункер	К-4										
6.11	Стал СД 3702.09					4	19293	222	1	1	1	1	50	1	10	23.1
12																
13																
14																
15																
16																
17																
МК	Маршрутная карта														6	

4	Титульный лист и маршрутный техпроцес составлен в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 незначительных ошибок.
3	Титульный лист и маршрутный техпроцес составлен в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.



Разработать операционную карту на операцию **Фрезерную с ЧПУ** изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
5	<p>Операция Фрезерная с ЧПУ составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="12" style="text-align: right;">ГОСТ 3.1404-86 Форма 3</th> </tr> <tr> <td>Дробь</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Взам</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Табл</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="9"></td> <td>ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11</td> <td>11</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Разработ</td> <td colspan="2">Иванов И.И.</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Проверил</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Утвердил</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="3"></td> <td colspan="3" style="text-align: center;">ГВ/09/Ю ИАТ</td> <td colspan="3" style="text-align: center;">ДП 15.02.08 19 15-3.02.01</td> <td colspan="3" style="text-align: center;">ГВ/09/Ю ИАТ 60141</td> </tr> <tr> <td colspan="3"></td> <td colspan="3" style="text-align: center;">Материал</td> <td colspan="3" style="text-align: center;">Профиль и размеры</td> <td colspan="3" style="text-align: center;">Масштаб</td> </tr> <tr> <td colspan="3"></td> <td colspan="3" style="text-align: center;">ВТ20 ГОСТ 19807-91</td> <td colspan="3" style="text-align: center;">7271420x79</td> <td colspan="3" style="text-align: center;">3 3 050</td> </tr> <tr> <td colspan="3"></td> <td colspan="3" style="text-align: center;">Тр</td> <td colspan="3" style="text-align: center;">Т пл</td> <td colspan="3" style="text-align: center;">Т тип</td> </tr> <tr> <td colspan="3"></td> <td colspan="3" style="text-align: center;">23026</td> <td colspan="3" style="text-align: center;">3198</td> <td colspan="3" style="text-align: center;">50 2568</td> </tr> <tr> <td colspan="3"></td> <td colspan="3" style="text-align: center;">Объемные параметры</td> <td colspan="3" style="text-align: center;">СДХ</td> <td colspan="3" style="text-align: center;">Власов 2000</td> </tr> <tr> <td colspan="3"></td> <td colspan="3" style="text-align: center;">010/125 P</td> <td colspan="3" style="text-align: center;"></td> <td colspan="3" style="text-align: center;"></td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td></td> <td></td> <td>П</td> <td>П</td> <td>В</td> <td>Л</td> <td>П</td> <td>Л</td> <td>С</td> <td>П</td> <td>У</td> </tr> <tr> <td>001</td> <td colspan="10">1. Установить деталь на стол станка</td> <td>12</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>002</td> <td colspan="10">Приспособление фрезное ДП 15.02.08 19 15-3.02.03.05</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>003</td> <td colspan="10"></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>004</td> <td colspan="10">2. Установить прихваты группы А согласно эскизу обработки</td> <td>13</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>005</td> <td colspan="10">Прихват 7011-0530 А ГОСТ 4735-69</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>006</td> <td colspan="10">Прихват 7011-0530 В ГОСТ 4735-69</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>007</td> <td colspan="10"></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>008</td> <td colspan="10">3. Установить систему координат согласно эскизу к операции</td> <td>10</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>009</td> <td colspan="10">Автомат МР-60</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>010</td> <td colspan="10"></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>011</td> <td colspan="10">4. Настроить нулевые точки детали согласно эскизу</td> <td>4</td> <td>0,5</td> </tr> <tr> <td>012</td> <td colspan="10"></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>013</td> <td colspan="10">5. Обработать поверхности по программе [иконки] окончательна</td> <td>30,7</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>014</td> <td colspan="10"></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ОК</td> <td colspan="10">Операционная карта</td> <td></td> <td>24</td> </tr> </thead></table> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="12" style="text-align: right;">ГОСТ 3.1404-86 Форма 2а</th> </tr> <tr> <td>Дробь</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Взам</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Табл</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="9"></td> <td>ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td colspan="9"></td> <td>ДП 15.02.08 19 15-3.02.01</td> <td>ГВ/09/Ю ИАТ 60141</td> <td>050</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td></td> <td></td> <td>П</td> <td>П</td> <td>В</td> <td>Л</td> <td>П</td> <td>Л</td> <td>С</td> <td>П</td> <td>У</td> </tr> <tr> <td>001</td> <td colspan="10">Фреза 490-054222-14M</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>002</td> <td colspan="10">Патрон 3924-1005-63 22 050В</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>003</td> <td colspan="10">Пластины 490R-14С/08M-PII 4340</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>004</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>005</td> <td colspan="10"></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>006</td> <td colspan="10">6. Обработать поверхности по программе [иконки] прерывательно с припуском 0,1 мм [иконки] окончательна</td> <td>4,24</td> <td>3,5</td> </tr> <tr> <td>007</td> <td colspan="10">[иконки]</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>008</td> <td colspan="10">[иконки]</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>009</td> <td colspan="10">припуском 0,1 мм</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>010</td> <td colspan="10">Фреза R390-032432-15N</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>011</td> <td colspan="10">Патрон 930-14.06-40-32-112</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>012</td> <td colspan="10">Пластины R390-17 04 3E-PII</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>013</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>014</td> <td colspan="10"></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>015</td> <td colspan="10">7. Обработать поверхности по программе</td> <td>64,7</td> <td>2,8</td> </tr> <tr> <td>016</td> <td colspan="10">[иконки]</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>017</td> <td colspan="10">[иконки] окончательна</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>018</td> <td colspan="10">Фреза 25340-1200-300M</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ОК</td> <td colspan="10">Операционная карта</td> <td></td> <td>25</td> </tr> </thead></table>	ГОСТ 3.1404-86 Форма 3												Дробь												Взам												Табл																					ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11	11	1	Разработ	Иванов И.И.											Проверил												Утвердил															ГВ/09/Ю ИАТ			ДП 15.02.08 19 15-3.02.01			ГВ/09/Ю ИАТ 60141						Материал			Профиль и размеры			Масштаб						ВТ20 ГОСТ 19807-91			7271420x79			3 3 050						Тр			Т пл			Т тип						23026			3198			50 2568						Объемные параметры			СДХ			Власов 2000						010/125 P									Р			П	П	В	Л	П	Л	С	П	У	001	1. Установить деталь на стол станка										12	2	002	Приспособление фрезное ДП 15.02.08 19 15-3.02.03.05												003													004	2. Установить прихваты группы А согласно эскизу обработки										13	2	005	Прихват 7011-0530 А ГОСТ 4735-69												006	Прихват 7011-0530 В ГОСТ 4735-69												007													008	3. Установить систему координат согласно эскизу к операции										10	1	009	Автомат МР-60												010													011	4. Настроить нулевые точки детали согласно эскизу										4	0,5	012													013	5. Обработать поверхности по программе [иконки] окончательна										30,7	12	014													ОК	Операционная карта											24	ГОСТ 3.1404-86 Форма 2а												Дробь												Взам												Табл																					ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11	2										ДП 15.02.08 19 15-3.02.01	ГВ/09/Ю ИАТ 60141	050	Р			П	П	В	Л	П	Л	С	П	У	001	Фреза 490-054222-14M												002	Патрон 3924-1005-63 22 050В												003	Пластины 490R-14С/08M-PII 4340												004												005													006	6. Обработать поверхности по программе [иконки] прерывательно с припуском 0,1 мм [иконки] окончательна										4,24	3,5	007	[иконки]												008	[иконки]												009	припуском 0,1 мм												010	Фреза R390-032432-15N												011	Патрон 930-14.06-40-32-112												012	Пластины R390-17 04 3E-PII												013												014													015	7. Обработать поверхности по программе										64,7	2,8	016	[иконки]												017	[иконки] окончательна												018	Фреза 25340-1200-300M												ОК	Операционная карта											25
ГОСТ 3.1404-86 Форма 3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Дробь																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Взам																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Табл																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
									ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11	11	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Разработ	Иванов И.И.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
Проверил																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Утвердил																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
			ГВ/09/Ю ИАТ			ДП 15.02.08 19 15-3.02.01			ГВ/09/Ю ИАТ 60141																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
			Материал			Профиль и размеры			Масштаб																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
			ВТ20 ГОСТ 19807-91			7271420x79			3 3 050																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
			Тр			Т пл			Т тип																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
			23026			3198			50 2568																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
			Объемные параметры			СДХ			Власов 2000																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
			010/125 P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Р			П	П	В	Л	П	Л	С	П	У																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
001	1. Установить деталь на стол станка										12	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
002	Приспособление фрезное ДП 15.02.08 19 15-3.02.03.05																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
003																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
004	2. Установить прихваты группы А согласно эскизу обработки										13	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
005	Прихват 7011-0530 А ГОСТ 4735-69																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
006	Прихват 7011-0530 В ГОСТ 4735-69																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
007																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
008	3. Установить систему координат согласно эскизу к операции										10	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
009	Автомат МР-60																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
010																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
011	4. Настроить нулевые точки детали согласно эскизу										4	0,5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
012																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
013	5. Обработать поверхности по программе [иконки] окончательна										30,7	12																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
014																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
ОК	Операционная карта											24																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
ГОСТ 3.1404-86 Форма 2а																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Дробь																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Взам																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Табл																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
									ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
									ДП 15.02.08 19 15-3.02.01	ГВ/09/Ю ИАТ 60141	050																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Р			П	П	В	Л	П	Л	С	П	У																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
001	Фреза 490-054222-14M																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
002	Патрон 3924-1005-63 22 050В																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
003	Пластины 490R-14С/08M-PII 4340																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
004																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
005																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
006	6. Обработать поверхности по программе [иконки] прерывательно с припуском 0,1 мм [иконки] окончательна										4,24	3,5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
007	[иконки]																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
008	[иконки]																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
009	припуском 0,1 мм																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
010	Фреза R390-032432-15N																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
011	Патрон 930-14.06-40-32-112																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
012	Пластины R390-17 04 3E-PII																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
013																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
014																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
015	7. Обработать поверхности по программе										64,7	2,8																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
016	[иконки]																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
017	[иконки] окончательна																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
018	Фреза 25340-1200-300M																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
ОК	Операционная карта											25																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																

ГОСТ 3.14-04-86 Форма 2а										
Дробь										
Числитель										
Знаменатель										
01.15.02.08.19.15-3.02.01.111 3										
01.15.02.08.19.15-3.02.01 ГВПОУНО ИАТ 60%1 050										
Р	Пл	Д или В	l	f	l	z	п	у		
T01	Патрон 930-Н40в-С-12-090									
P02	-	8	6892	3	1	0,05	530	20		
O3										
O04	8 Обработать поверхности по прованне предварительно с припуском 5мм и окончательна 391 24									
T05	Фреза R390-020420-1E									
T06	Патрон 930-Н40в-С-20-120									
T07	Пластины R390-11 T3 02E-PM 4340									
P08	-	7	42228	3	1	0,06	450	27		
O9										
O10	9 Обработать поверхности по прованне предварительно с припуском 5мм и окончательна 286 3,2									
O11	окончательна									
T12	Фреза ZC340-1200-300M									
T13	Патрон 930-Н40в-С-12-090									
P14	-	8	3075	3	1	0,05	530	20		
15										
O16	10 Центровать отверстия по прованне по линии окончательна 4,5 1									
T17	Фреза X050-0750-060-X4									
T18	Шанс 293.08-121040									
OK	Операционная карта									26

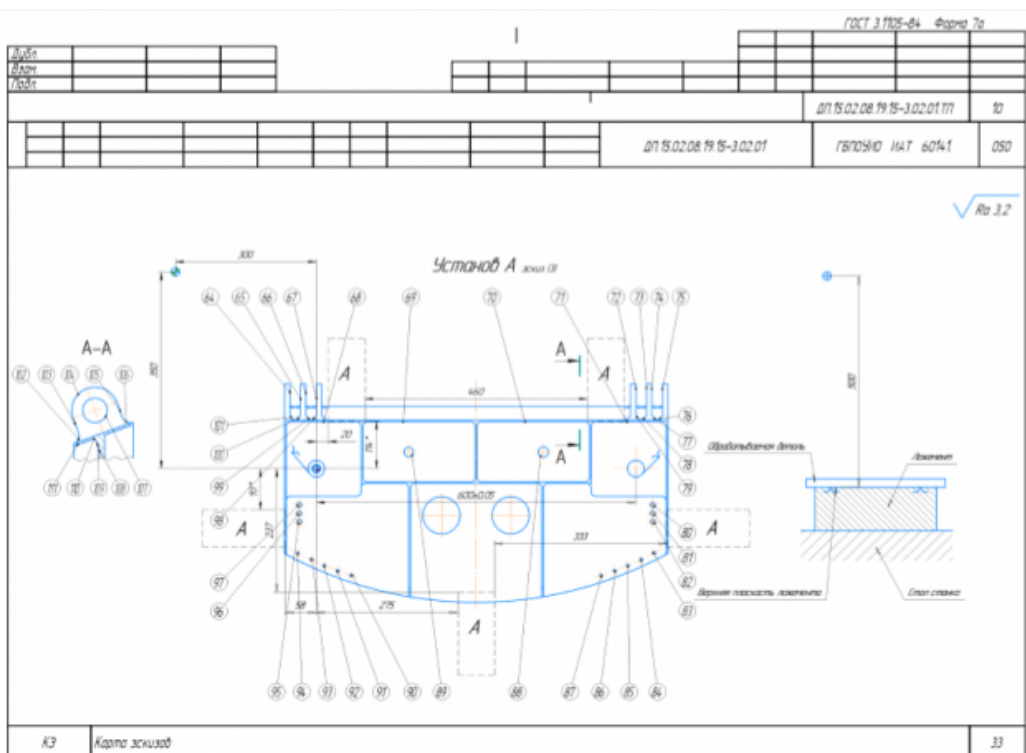
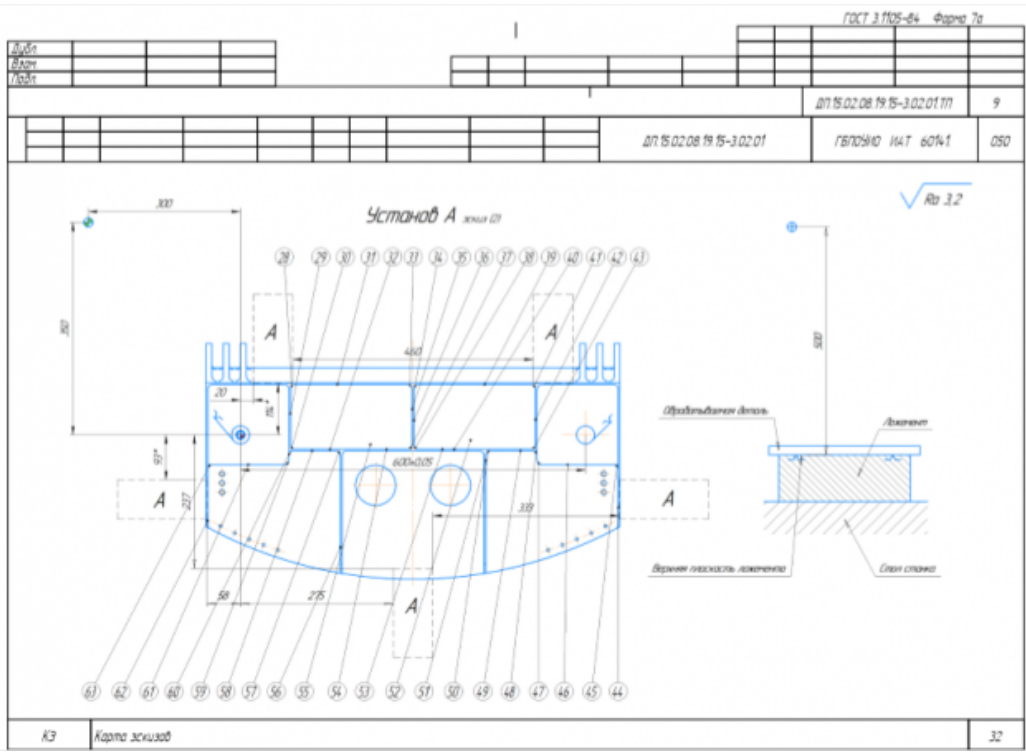
ГОСТ 3.14-04-86 Форма 2а										
Дробь										
Числитель										
Знаменатель										
01.15.02.08.19.15-3.02.01.111 4										
01.15.02.08.19.15-3.02.01 ГВПОУНО ИАТ 60%1 050										
Р	Пл	Д или В	l	f	l	z	п	у		
T01	Патрон 930-Н40в-С-12-090									
P02	-	1	1760			0,04	9777	44		
O3										
O04	11 Сверлить отверстия по прованне по линии окончательна 13 0,8									
T05	Сверло 4601-0500-07541-УМ 6C34									
T06	Шанс 293.08-120640									
T07	Патрон 930-Н40в-С-12-090									
P08	-	5	6580			0,12	5500	82		
O9										
O10	12 Сверлить отверстия по прованне по линии окончательна 11 0,6									
T11	Сверло 4601-0850-02641-УМ									
T12	Шанс 293.08-121040									
T13	Патрон 930-Н40в-С-12-090									
P14	-	8,5	7480			0,2	3400	86		
15										
O16	13 Сверлить отверстия по прованне по линии окончательна 11 0,18									
T17	Сверло 4601-2000-09041-УМ 6C34									
T18	Патрон 930-Н40в-С-20-120									
OK	Операционная карта									27

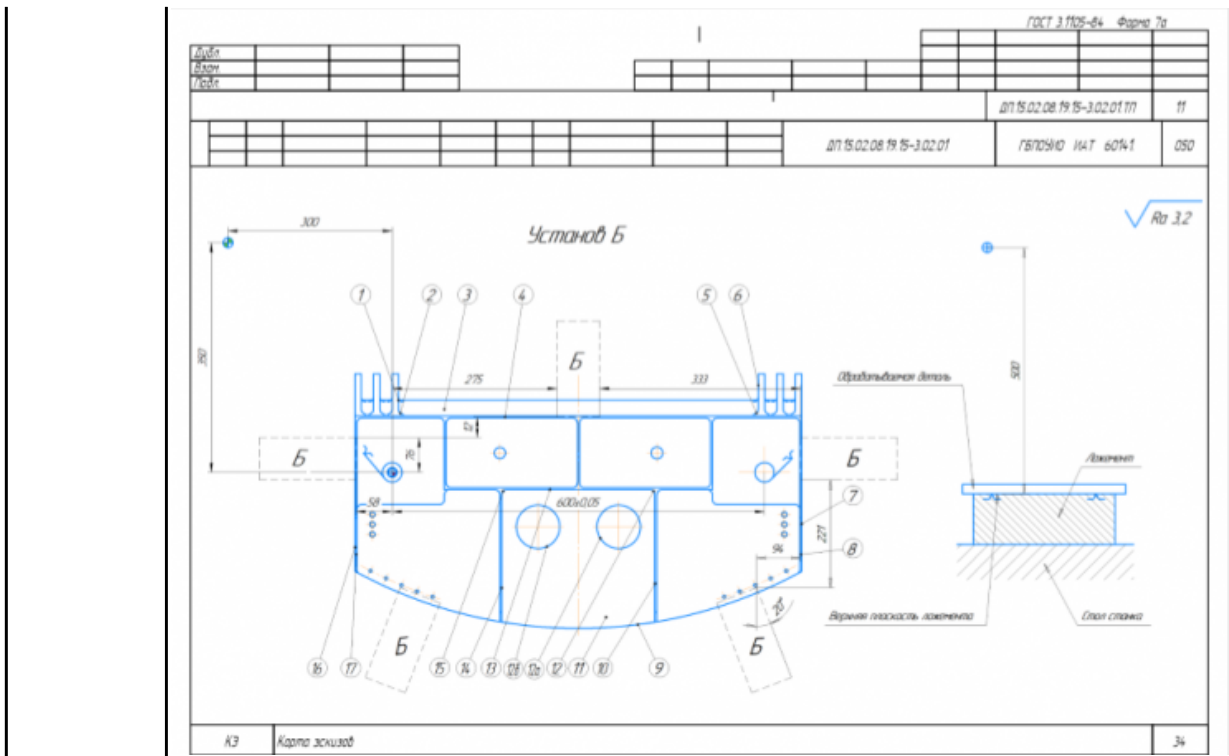
Дробь															
Ванн															
Табл															
												01.15.02.08.19.15-3.02.01.111	5		
												01.15.02.08.19.15-3.02.01	ГВ70510 ИАТ 60%1	050	
Р	П1	О шх В	Л	Г	Г	Г	Г	с	п	у					
P01	-	20	2989					0.32	180	70					
O2															
O03	1а Нарезать резьбу по прообразу в отверстии позиды:  окончательно													4	0.4
T04	Метчик E447M10														
T05	Цена 393.05-520740														
T06	Латан 930-И406-С-12-090														
R07	-	30	880					15	30	1					
O8															
O09	1б Центровать отверстия по прообразу позиды:  с 2х сторон окончательно													0.6	1
T10	Фреза К050-0150-060-У4														
T11	Цена 393.05-121040														
T12	Латан 930-И406-С-12-090														
R13	-	1	240					0.04	9777	44					
14															
O15	1б Сверлить отверстия по прообразу позиды:  с 2х сторон окончательно													8	1
T16	Сверло 880-02400.25-05														
T17	Латан 392+3027-63.25.0908														
T18	Пластина цент. 880-05.03.05Н-С-ЛМ 1044														
OK	Операционная карта													28	

Дробь															
Ванн															
Табл															
												01.15.02.08.19.15-3.02.01.111	6		
												01.15.02.08.19.15-3.02.01	ГВ70510 ИАТ 60%1	050	
Р	П1	О шх В	Л	Г	Г	Г	Г	с	п	у					
T01	Пластина периф. 880-05.03.108Н-Р-ЛМ 4024														
R02	-	24	6300					0.35	3000	72					
O3															
O04	1 Установить прихваты группы В снять прихваты группы А согласно эскизу обработки													8	2
T05	Прихват 7011-0530 А ГОСТ 4735-69														
T06	Прихват 7011-0530 В ГОСТ 4735-69														
O7															
O08	2 Обработать поверхности по прообразу:  окончательно													9.4	0.5
T09	Фреза 490-054022-УМ														
T10	Латан 392+3025-63.22.0508														
T11	Пластины 4908-И406М-РН 4340														
R12	-	36	2086	4	1			0.1	555	90					
13															
O14	3 Обработать поверхности по прообразу:  окончательно.  в пределах с припуском 0,1м													13.4	2.7
T15	Фреза R390-032+32-1Н														
T16	Латан 930-И406-ИД-32-112														
T17	Пластины R390-17.04.31E-PM														
R18	-	21	8959.6	3	1			0.07	398	40					
OK	Операционная карта													29	

		ГОСТ 3.1404-86 Форма 2а										
Дробь												
Вариант												
Лист												
										ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11	7	
										ДП 15.02.08 19 15-3.02.01	ГБТ0510 ИАТ 6041	050
Р	Т	В	В	В	В	В	В	В	В	В	В	
001	4. Обработать поверхности по программе										254	21
002	Фреза 25340-Г200-300М											
003	Латекс 930-Н406-Г-Г2-090											
004		8	269,24	3	1	0,05	530	20				
05												
006	5. Снять деталь										8	11
07												
08												
09												
10												
11												
12												
13												
14												
15												
16												
17												
18												
OK	Операционная карта											30

		ГОСТ 3.1125-84 Форма 7а										
Дробь												
Вариант												
Лист												
										ДП 15.02.08 19 15-3.02.01.11	8	
										ДП 15.02.08 19 15-3.02.01	ГБТ0510 ИАТ 6041	050
K3	Карта эскизов											31





4 Операция **Фрезерная с ЧПУ** составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.

3 Операция **Фрезерная с ЧПУ** составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.

Задание №4 (из текущего контроля)

Разработать операционную карту на **операцию Контроля ТП** изготовления индивидуальной детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

5	<p>Операция Контрольная составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:</p>
4	Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.
3	Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.

Задание №5 (из текущего контроля)

Раскрыть содержание ячеек маршрутной карты (обозначенных цифрами):

А	Цех	Уч	РП	Опер	Код наименование операции	Обозначение документа												
						СТ	Проф	Р	УТ	КР	КВШ	ЕН	ОТ	Карт	Тел	Тшт		
Б					Код наименование оборудования													
03																		
А04	1	2	3	4	5	6												
Б05					7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18		
06																		

Оценка	Показатели оценки
5	Описано и раскрыто содержание всех 18 ячеек.
4	Описано и раскрыто содержание 15 ячеек из 18 возможных.
3	Описано и раскрыто содержание 13 ячеек из 18 возможных.

Задание №6 (из текущего контроля)

Разработать контрольно-операционную карту на **операцию входного контроля** изготовления индивидуальной детали.

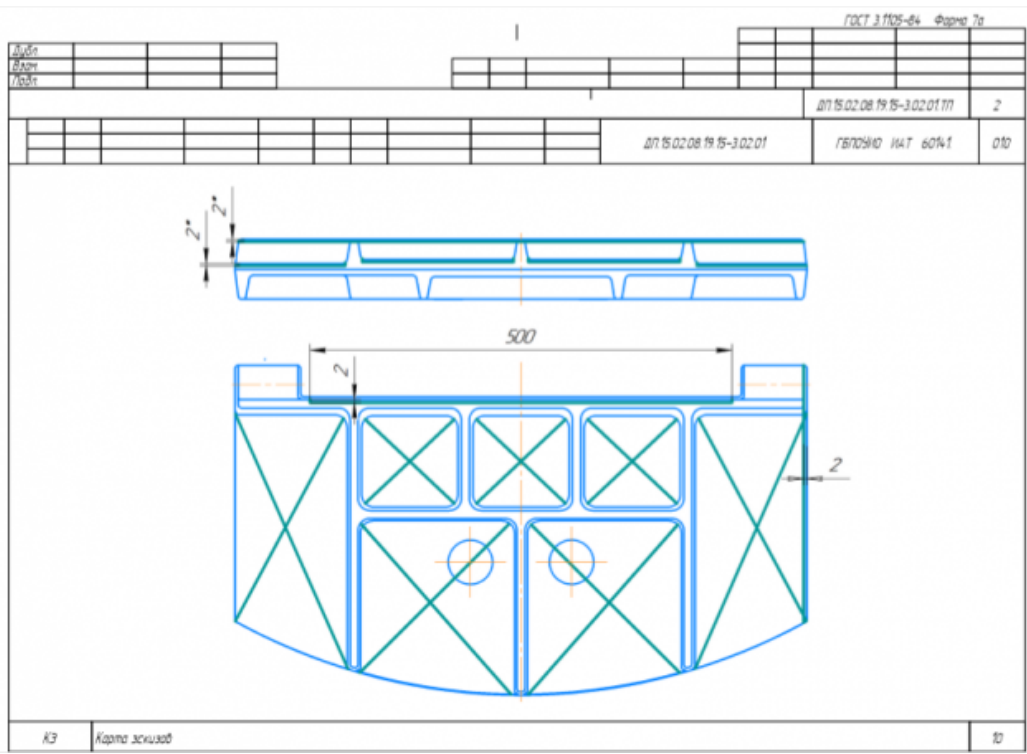
Оценка	Показатели оценки																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
5	<p>Операция входного контроля составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.</p> <p>ПРИМЕР:</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="10" style="text-align: right;">ГОСТ 3.1502-85 Форма 2</th> </tr> <tr> <td>Дробь</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>Вклад</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>Год</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td colspan="7"></td> <td>ДП 15.02.08.19.15-3.02.01.11</td> <td>2</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Разработ</td><td colspan="3">Бочаров Игорь Николаевич</td> <td colspan="3">ГВПОИЮ ИАТ</td> <td>ДП 15.02.08.19.15-3.02.01</td> <td colspan="2">ГВПОИЮ ИАТ 604-1</td> </tr> <tr> <td>Проверил</td><td colspan="3"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>Утвердил</td><td colspan="3"></td> <td colspan="3"></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>И.контр.</td><td colspan="3"></td> <td colspan="3">База</td> <td>3</td> <td>2</td> <td>005</td> </tr> <tr> <td colspan="5">Наименование операции</td> <td colspan="5">Наименование марки материала</td> </tr> <tr> <td colspan="5">Контрольная</td> <td colspan="5">ВТ20 ГОСТ 19807-91</td> </tr> <tr> <td colspan="5">Наименование оборудования</td> <td>Тр</td> <td>Тв</td> <td colspan="4">Обозначение ИЛОТ</td> </tr> <tr> <td colspan="5">Контрольный стол СТМ-01-03</td> <td>99</td> <td>12,6</td> <td colspan="4">И-3</td> </tr> <tr> <th>Р</th> <th colspan="3">Контрольные параметры</th> <th colspan="2">Код средств ТО</th> <th colspan="2">Наименование средств ТО</th> <th colspan="2">Объем и ПК Тв/Тв</th> </tr> <tr> <td>601</td> <td colspan="3">Контрольный стол СТМ-01-03</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>002</td> <td colspan="3">1. Проверить документацию ЭИТСК и провести контроль химического состава материала ВТ20 ГОСТ 19807-91</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td>10</td> <td>0,8</td> </tr> <tr> <td>003</td> <td colspan="3">2. Проверить наличие клейм печати поставщика марки материала ВТ20 ГОСТ 19807-91</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td>5</td> <td>0,7</td> </tr> <tr> <td>704</td> <td colspan="3">Диаг. А7-4х ГОСТ 25706-83</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>005</td> <td colspan="3">3. Проверить шптанги на отсутствие механических повреждений</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td>15</td> <td>0,3</td> </tr> <tr> <td>006</td> <td colspan="3">4. Проверить заборные размеры шптанги 727х4,20х79мм</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td>5</td> <td>0,8</td> </tr> <tr> <td>707</td> <td colspan="3">Рулетка 1000мм ГОСТ 7502-98 ГОСТ 7502-98</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>708</td> <td colspan="3">Штангенциркуль ШУ-4-025-01 ГОСТ 166-89</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>009</td> <td colspan="3">5. Занести данные в журнал по Ф6-07б</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td>25</td> <td>1,1</td> </tr> <tr> <td>710</td> <td colspan="3">Ручка шариковая</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>011</td> <td colspan="3">6. Завести технологический паспорт</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td>10</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>012</td> <td colspan="3">7. Занести данные в технологический паспорт детали</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td>9</td> <td>0,9</td> </tr> <tr> <td>713</td> <td colspan="3">Ручка шариковая</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="8">OK</td> <td colspan="2">Операционная карта контроля</td> </tr> <tr> <td colspan="8"></td> <td colspan="2">7</td> </tr> </thead></table> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="10" style="text-align: right;">ГОСТ 3.1502-85 Форма 2а</th> </tr> <tr> <td>Дробь</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>Вклад</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>Год</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td colspan="7"></td> <td>ДП 15.02.08.19.15-3.02.01.11</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="7"></td> <td>ДП 15.02.08.19.15-3.02.01</td> <td>ГВПОИЮ ИАТ 604-1</td> <td>005</td> </tr> <tr> <th>Р</th> <th colspan="3">Контрольные параметры</th> <th colspan="2">Код средств ТО</th> <th colspan="2">Наименование средств ТО</th> <th colspan="2">Объем и ПК Тв/Тв</th> </tr> <tr> <td>001</td> <td colspan="3">8. Завести базу</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td>10</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>02</td><td colspan="3"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>03</td><td colspan="3"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>04</td><td colspan="3"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>05</td><td colspan="3"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>06</td><td colspan="3"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>07</td><td colspan="3"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>08</td><td colspan="3"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>09</td><td colspan="3"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>10</td><td colspan="3"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>11</td><td colspan="3"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>12</td><td colspan="3"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>13</td><td colspan="3"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>14</td><td colspan="3"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>15</td><td colspan="3"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>16</td><td colspan="3"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>17</td><td colspan="3"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td colspan="8">OK</td> <td colspan="2">Операционная карта контроля</td> </tr> <tr> <td colspan="8"></td> <td colspan="2">8</td> </tr> </thead></table> </div>	ГОСТ 3.1502-85 Форма 2										Дробь										Вклад										Год																	ДП 15.02.08.19.15-3.02.01.11	2	1	Разработ	Бочаров Игорь Николаевич			ГВПОИЮ ИАТ			ДП 15.02.08.19.15-3.02.01	ГВПОИЮ ИАТ 604-1		Проверил										Утвердил										И.контр.				База			3	2	005	Наименование операции					Наименование марки материала					Контрольная					ВТ20 ГОСТ 19807-91					Наименование оборудования					Тр	Тв	Обозначение ИЛОТ				Контрольный стол СТМ-01-03					99	12,6	И-3				Р	Контрольные параметры			Код средств ТО		Наименование средств ТО		Объем и ПК Тв/Тв		601	Контрольный стол СТМ-01-03									002	1. Проверить документацию ЭИТСК и провести контроль химического состава материала ВТ20 ГОСТ 19807-91							10	0,8	003	2. Проверить наличие клейм печати поставщика марки материала ВТ20 ГОСТ 19807-91							5	0,7	704	Диаг. А7-4х ГОСТ 25706-83									005	3. Проверить шптанги на отсутствие механических повреждений							15	0,3	006	4. Проверить заборные размеры шптанги 727х4,20х79мм							5	0,8	707	Рулетка 1000мм ГОСТ 7502-98 ГОСТ 7502-98									708	Штангенциркуль ШУ-4-025-01 ГОСТ 166-89									009	5. Занести данные в журнал по Ф6-07б							25	1,1	710	Ручка шариковая									011	6. Завести технологический паспорт							10	3	012	7. Занести данные в технологический паспорт детали							9	0,9	713	Ручка шариковая									OK								Операционная карта контроля										7		ГОСТ 3.1502-85 Форма 2а										Дробь										Вклад										Год																	ДП 15.02.08.19.15-3.02.01.11	2									ДП 15.02.08.19.15-3.02.01	ГВПОИЮ ИАТ 604-1	005	Р	Контрольные параметры			Код средств ТО		Наименование средств ТО		Объем и ПК Тв/Тв		001	8. Завести базу							10	5	02										03										04										05										06										07										08										09										10										11										12										13										14										15										16										17										OK								Операционная карта контроля										8	
ГОСТ 3.1502-85 Форма 2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Дробь																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Вклад																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Год																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
							ДП 15.02.08.19.15-3.02.01.11	2	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
Разработ	Бочаров Игорь Николаевич			ГВПОИЮ ИАТ			ДП 15.02.08.19.15-3.02.01	ГВПОИЮ ИАТ 604-1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
Проверил																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Утвердил																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
И.контр.				База			3	2	005																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
Наименование операции					Наименование марки материала																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
Контрольная					ВТ20 ГОСТ 19807-91																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
Наименование оборудования					Тр	Тв	Обозначение ИЛОТ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
Контрольный стол СТМ-01-03					99	12,6	И-3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
Р	Контрольные параметры			Код средств ТО		Наименование средств ТО		Объем и ПК Тв/Тв																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
601	Контрольный стол СТМ-01-03																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
002	1. Проверить документацию ЭИТСК и провести контроль химического состава материала ВТ20 ГОСТ 19807-91							10	0,8																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
003	2. Проверить наличие клейм печати поставщика марки материала ВТ20 ГОСТ 19807-91							5	0,7																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
704	Диаг. А7-4х ГОСТ 25706-83																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
005	3. Проверить шптанги на отсутствие механических повреждений							15	0,3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
006	4. Проверить заборные размеры шптанги 727х4,20х79мм							5	0,8																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
707	Рулетка 1000мм ГОСТ 7502-98 ГОСТ 7502-98																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
708	Штангенциркуль ШУ-4-025-01 ГОСТ 166-89																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
009	5. Занести данные в журнал по Ф6-07б							25	1,1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
710	Ручка шариковая																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
011	6. Завести технологический паспорт							10	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
012	7. Занести данные в технологический паспорт детали							9	0,9																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
713	Ручка шариковая																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
OK								Операционная карта контроля																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
								7																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
ГОСТ 3.1502-85 Форма 2а																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Дробь																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Вклад																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Год																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
							ДП 15.02.08.19.15-3.02.01.11	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
							ДП 15.02.08.19.15-3.02.01	ГВПОИЮ ИАТ 604-1	005																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
Р	Контрольные параметры			Код средств ТО		Наименование средств ТО		Объем и ПК Тв/Тв																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
001	8. Завести базу							10	5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
02																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
03																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
04																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
05																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
06																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
07																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
08																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
09																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
10																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
11																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
12																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
13																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
14																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
15																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
16																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
17																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
OK								Операционная карта контроля																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
								8																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	

4	Операция входного контроля составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 незначительных ошибок.
3	Операция входного контроля составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.

Задание №7 (из текущего контроля)

Разработать операционную карту и технологический эскиз на **операцию Разметка** изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
5	<p>Операция Разметка составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:</p> <p>Операционная карта</p>



4	Операция Разметка составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 незначительных ошибок.
3	Операция Разметка составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.

Задание №8 (из текущего контроля)


Разработать операционную карту и технологический эскиз на **операцию Вертикально-фрезерная** изготовления индивидуальной детали.


<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

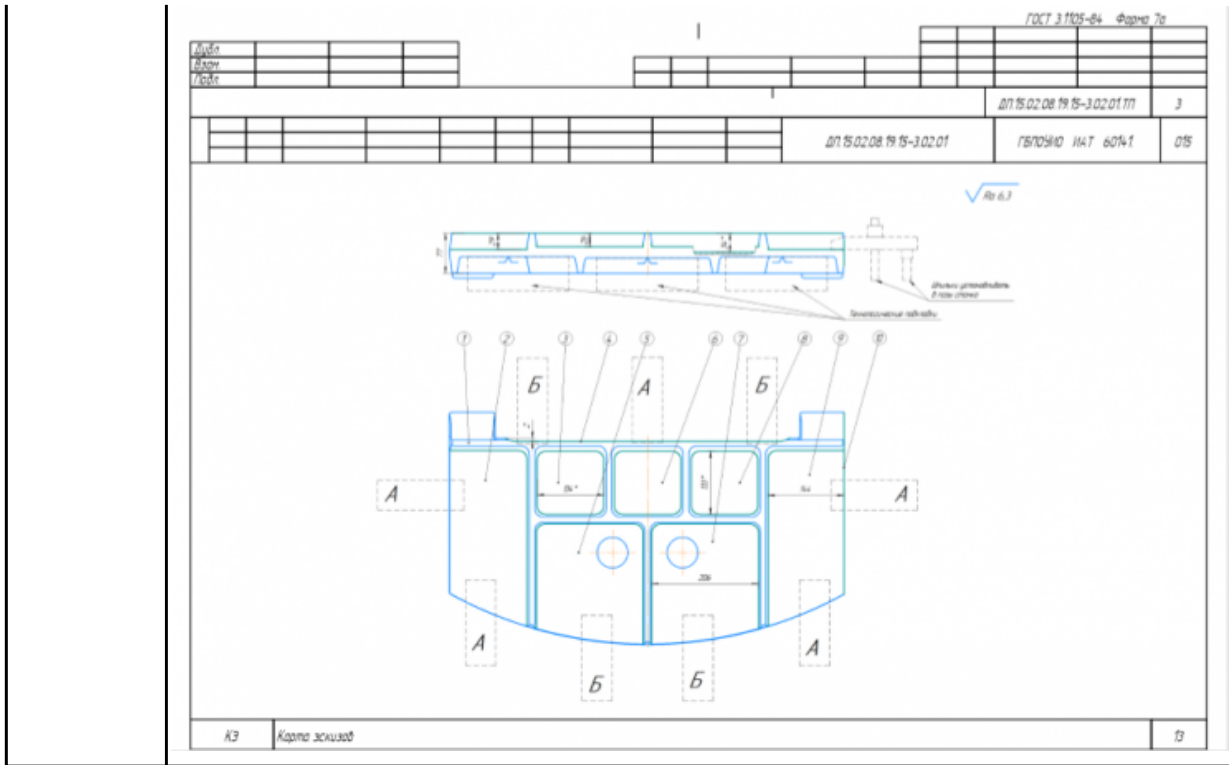
5

Операция **Вертикально-фрезерная** составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.

ПРИМЕР:

ГОСТ 3.14-04-06 Формы 3										
Дробь										
Взнос										
Габарит										
01 15.02.08 19 15-3.02.01.11 3 1										
Разработ	Бочкаев Илья Игоревич									
Проверил										
Утвердил										
ГБПОУНО ИАТ 01 15.02.08 19 15-3.02.01 ГБПОУНО ИАТ 60141										
Н. контр.										
Банка 3 1 015										
Наименование операции	Материал		Твердость		FB	M2	Профиль и размеры		M3	KD142
Вертикально-фрезерная	ВТ.20 ГОСТ 19807-91		270		кз	9.54	727x420x79		32.97	1
Обозначение материала МН	Обозначение прокатки		Ta	Tb	T pa	T пр	СДХ			
6456			938	12.6	30	1045.66	Сульфидостойкий ГОСТ 122-84			
P										
T01	Очи. эл.хим. покрытие ЗТВ-80 ГОСТ 124.013-85									
T02	Космет. маркир. 3 Мм тип Б ГОСТ 124.019-82									
O03	1. Выбрать, использовать заготовки на столе станка									
T04	Технологические подкладки DIN 6146 P									
T05	Штангенциркуль ШР-250-0.05 ГОСТ 164-90									
O6										
O07	2. Установить прихваты группы А, согласно эскизу к операции									
T08	Прихват параллельный ГОСТ 4735-69									
O9										
O10	3. Фрезеровать поверхность  . Выбрать размер согласно эскизу, обхват прихваты группы А									
T11	2223-0505 Фрез. z=4 ВК8 ГОСТ 20537-75									
T12	Штангенциркуль ШШ-1-125-0.01 ГОСТ 166-89									
T13	Штангенциркуль ШШ-1-250-0.01 ГОСТ 166-89									
OK	Операционная карта									11

ГОСТ 3.14-04-06 Формы 2а										
Дробь										
Взнос										
Габарит										
01 15.02.08 19 15-3.02.01.11 2										
01 15.02.08 19 15-3.02.01 ГБПОУНО ИАТ 60141 015										
P										
P01										
O2										
O03	4. Установить прихваты группы Б, снять прихваты группы А, согласно эскизу к операции									
T04	Прихват параллельный ГОСТ 4735-69									
O5										
O06	5. Фрезеровать поверхность  . Выбрать размер согласно эскизу, обхват прихваты группы Б									
T07	2223-0505 Фрез. z=4 ВК8 ГОСТ 20537-75									
T08	Штангенциркуль ШШ-1-125-0.01 ГОСТ 166-89									
T09	Штангенциркуль ШШ-1-250-0.01 ГОСТ 166-89									
P10										
11										
O12	6. Снять деталь									
13										
14										
15										
16										
17										
18										
OK	Операционная карта									12



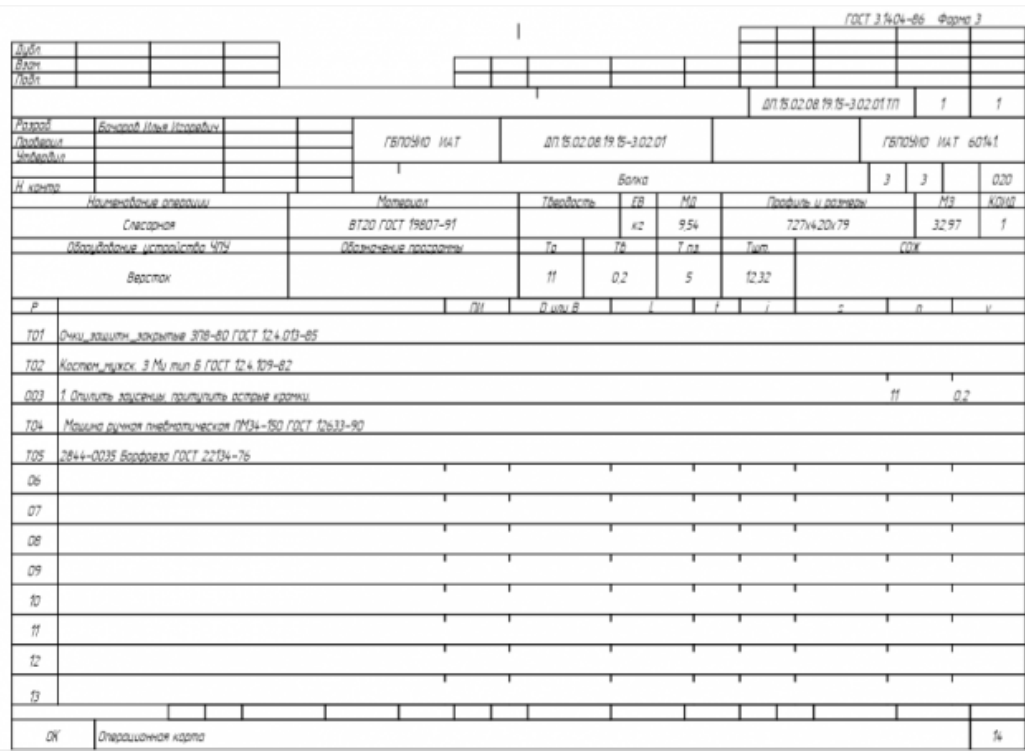
4 Операция **Вертикально-фрезерная** составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.

3 Операция **Вертикально-фрезерная** составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.

Задание №9 (из текущего контроля)

Разработать операционную карту на **операцию Слесарная** изготовления индивидуальной детали.

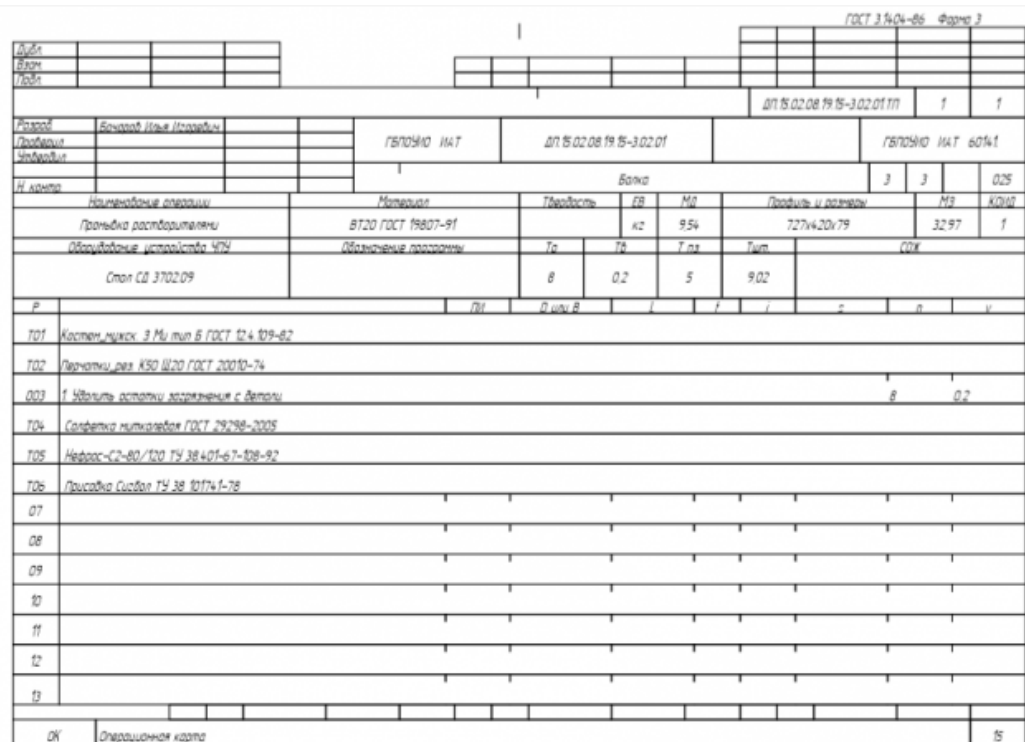
<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

5	<p>Операция Слесарная составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:</p> 
4	<p>Операция Слесарная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.</p>
3	<p>Операция Слесарная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.</p>

Задание №10 (из текущего контроля)

Разработать операционную карту на операцию **Промывка** изготовления индивидуальной детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

5	<p>Операция Промывка составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:</p> 
4	<p>Операция Промывка составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.</p>
3	<p>Разработать операционную карту на операцию Промывка изготовления индивидуальной детали.</p>

Задание №11 (из текущего контроля)

Разработать операционную карту на **операцию послеоперационного Контроля** изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
5	<p>Операция Контрольная составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД. ПРИМЕР:</p>

ГОСТ 31502-85 Форма 2									
Дробь									
Вариант									
Год									
							дп 15.02.08 19 15-3.02.01.111	2	1
Разработ	Бондарь Илья Игоревич			ГВПОЮНО ИАТ			дп 15.02.08 19 15-3.02.01		
Проверил							ГВПОЮНО ИАТ 60141		
Утвердил									
№ карты				База			3	3	030
Наименование операции					Наименование марки материала				
Контрольная					ВТ20 ГОСТ 19607-91				
Наименование оборудования					Тв	Т8	Обозначение ИКТ		
Контрольный стол СТМ-01-03					23	3.2	И-3		
Р	Контролируемые параметры			Код средств ТО			Наименование средств ТО		
Объем и ТК Тв/Т8									
601	Контрольный стол СТМ-01-03								
002	1. Проверить размеры 77 ±0.1мм 29±0.2мм 26±0.2мм 34±0.3мм 2±0.12мм 134 ±0.1мм 133 ±0.1мм 206 ±0.1мм 144±0.5мм							15	3
Т03	Штангенциркуль ШЦ-I-250-0,05 ГОСТ 166-89								
004	2. Проверить шероховатость поверхностей √Rz 6,3							8	0,2
Т05	Образцы шероховатости ГОСТ 9378-94								
06									
07									
08									
09									
10									
11									
12									
13									
0К	Операционная карта контроля								16

ГОСТ 31505-84 Форма 7а									
Дробь									
Вариант									
Год									
							дп 15.02.08 19 15-3.02.01.111	2	
							дп 15.02.08 19 15-3.02.01	ГВПОЮНО ИАТ 60141	030
√ Rz 6,3									
КЗ	Карта эскизов								17

- | | |
|---|---|
| 4 | Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок. |
| 3 | Операция Контрольная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок. |

Задание №12 (из текущего контроля)

Разработать операционную карту на операцию

Радиально-сверлильную изготовления индивидуальной детали.

Оценка	Показатели оценки
---------------	--------------------------

5 Операция **Радиально-сверлильная** составлена без ошибок в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД.
ПРИМЕР:

ГОСТ 3.1404-86 Форма 3												
Дробь												
Вариант												
Год												
								01.15.02.08.19.15-3.02.01.11	3	1		
Разработчик	Бочаров Илья Иванович			ГВПО510 ИАТ		01.15.02.08.19.15-3.02.01		ГВПО510 ИАТ 6014.1				
Проверил												
Утвердил												
И.контр.										3	3	035
Наименование операции		Материал		Твердость	FR	МН	Профиль и размеры		МН	КОИИ		
Радиально-сверлильная		В120 ГОСТ 19807-91		270	кз	9,54	7271420v79		32,97	1		
Обработка устройства ЧПУ		Обозначение программы		Тр	ТВ	Т лэ	Тшт	СОК				
24554				2544	13,6	30	43,1	Сульфидовозон ГОСТ 122-84				
Р												
Т01	01. Очки защитные закрытые 308-80 ГОСТ 124.013-85											
Т02	02. Костюм хлопк. 3 Мм тип В ГОСТ 124.109-82											
003	1. Установить заготовку на стол станка											
Т04	Кондуктор 7300-0295 ГОСТ 16692-71											
05												
006	2. Сверлить и зенковать отверстие лезвием \odot \odot безвыкаткой размер согласно эскизу											
Т07	Сверло-зенка 01.15.02.08.19.15-3.02.06											
Р08												
09												
010	3. Развернуть отверстие лезвием \odot \odot окончательно											
Т11	2363-2061 Развертка #20H9 BK6 ГОСТ 28321-89											
Р12												
13												
OK	Операционная карта										18	

ГОСТ 3.1404-86 Форма 2а											
Дробь											
Вариант											
Год											
								01.15.02.08.19.15-3.02.01.11	2		
								01.15.02.08.19.15-3.02.01	ГВПО510 ИАТ 6014.1	035	
Р											
001	4. Снять заготовку										
02											
003	5. Притупить острые кромки										
Т04	2353-014.2 Зенковка ГОСТ 14953-80										
Т05	Машина ручная пневматическая ПМ34-150 ГОСТ 12633-90										
06											
07											
08											
09											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
OK	Операционная карта										19

<div style="text-align: right;">ГОСТ 3.1105-84 Форма 7а</div> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">Деталь</td> <td style="width: 20%;">Изм.</td> <td style="width: 20%;">Лист</td> <td style="width: 20%;">Таблицы</td> <td style="width: 20%;"></td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> <div style="text-align: right; margin-top: 5px;"> <table border="1" style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">дт 15.02.08 19 15-3.02.01</td> <td style="width: 20%;">14Т 6041</td> <td style="width: 20%;">035</td> </tr> </table> </div> <div style="text-align: right; margin-top: 5px;"> <table border="1" style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">дт 15.02.08 19 15-3.02.01</td> <td style="width: 20%;">3</td> </tr> </table> </div> <div style="text-align: right; margin-top: 5px;"> <table border="1" style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">дт 15.02.08 19 15-3.02.01</td> <td style="width: 20%;">3</td> </tr> </table> </div>		Деталь	Изм.	Лист	Таблицы							дт 15.02.08 19 15-3.02.01	14Т 6041	035	дт 15.02.08 19 15-3.02.01	3	дт 15.02.08 19 15-3.02.01	3
Деталь	Изм.	Лист	Таблицы															
дт 15.02.08 19 15-3.02.01	14Т 6041	035																
дт 15.02.08 19 15-3.02.01	3																	
дт 15.02.08 19 15-3.02.01	3																	
КЗ	Карта эскизов	20																

4	Операция Радиально-сверлильная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит не более 5 ошибок.
3	Операция Радиально-сверлильная составлена в соответствии с требованиями ЕСКД и ЕСТД но содержит более 5 ошибок.

Дидактическая единица для контроля:

2.3 устанавливать оптимальный режим резания;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1 (из текущего контроля)

Опишите какие критерии влияют на выбор режимов резания по справочникам и их назначение.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Названы правильно все критерии и их назначение.
4	Названы правильно все критерии но неверно описаны назначения на некоторые.
3	Названа только часть критериев и их назначений.

Задание №2 (из текущего контроля)

Выберите инструмент по каталогу для черновой, получистовой и чистовой обработки.

Оценка	Показатели оценки
5	<p>Выбор инструмента выполнен на все типы обработки (черновой, получистовой и чистовой обработки).</p> <p>Выбор инструмента для фрезерования</p> <p>1 Определите тип операции В соответствии с типом операции:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Торцевое фрезерование - Фрезерование уступов - Профильное фрезерование - Фрезерование пазов <p>Подберите наиболее оптимальный инструмент с точки зрения производительности и надежности обработки. См. стр. J31.</p> <p>2 Определите группу обрабатываемого материала Определите, к какой группе обрабатываемости по ISO относится тот материал, который необходимо фрезеровать:</p> <p>Сталь (P) Нержавеющая сталь (M) Чугун (K) Алюминий (N) Жаропрочные и титановые сплавы (S) Материалы высокой твердости (H)</p> <p>См. таблицу соответствия материалов в разделе I.</p> <p>3 Выберите тип фрезы Выберите шаг зубьев и тип крепления фрезы. Как первый выбор рекомендуется нормальный шаг зубьев фрезы. При работе с большими вылетами и в нестабильных условиях следует выбирать крупный шаг зубьев. При обработке материалов, дающих элементную стружку, рекомендуется выбирать мелкий шаг зубьев фрезы. Выберите тип крепления.</p> <p>4 Подберите режущую пластину Выберите геометрию передней поверхности пластин в соответствии с операцией:</p> <p>Геометрия L – для чистовой обработки Когда необходимо снизить усилия резания при легких условиях обработки.</p> <p>Геометрия M – для получистовой обработки</p>

Универсальная геометрия для разнообразных условий обработки.

Геометрия Н – для черновой обработки

Для тяжелой обработки поверхностей с ковочной или литейной коркой, а также при опасности вибраций.

Выберите пластины из твердого сплава, обеспечивающего оптимальную производительность.

5 Определите начальные режимы обработки

Рекомендуемые начальные значения скоростей резания и подачи







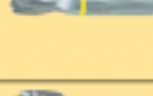


Обязательные качественные критерии:

Подбор необходимого инструмента [1] стр.465-467.:

Выбор черного инструмента в 3 раза больше чистового (до ближайшего по каталогу

Фрезерование		Garant				
Перечень таблиц – Ориентировочные режимы резания при фрезеровании						
Фреза	Обозначение / инструментальный материал / покрытие / вид обработки	№ табл.	С.			
Цельные фрезы						
Дисковые фрезы	HSS-Co5	8.7	462			
	MHM (с покрытием)	8.8	464			
Торцовая насадная фреза	HSS-Co (без покрытия, с покрытием)	8.9	466			
Концевая фреза	HSS-TiN (без покрытия, с покрытием)	Черновая обработка	Контурное фрезерование	8.10	470	
		Получистовая обработка	Пазы / уступы	8.11	476	
			Копирование	8.12	482	
	Врезное/циркулярное фрезерование		8.13	488		
	Обдирочная фреза PM MTC (с покрытием)	191075	Контурное фрезерование	8.14	494	
			Копирование	8.15	500	
	Фреза для чистовой обработки SPM HPC (с покрытием)	191632	Пазы / уступы	8.16	506	
			Контурное фрезерование	8.17	508	
	Обдирочная фреза SPM MTC (с покрытием)	192852	Периферийное фрезерование	8.17	508	
			192855	Пазы / уступы	8.18	510
				Контурное фрезерование (периферийное)	8.19	512
192895	Пазы / уступы	8.20	514			
	Контурное фрезерование	8.21	516			

Описание типов инструмента

Тип	Примеры	Применение инструмента данного типа
N		Чистовая фреза для работы при малой и средней глубине резания. Тип N используется для обработки самых разных материалов (сталь, чугун, цветные или лёгкие металлы, а также пластмассы) стандартной твёрдости и прочности. Тип N обеспечивает очень высокое качество поверхности.
NF		Фрезы со стружколомателями, которые снижают силу резания и облегчают удаление стружки (обдирочный профиль). Тип NF используется для работы при любых глубинах резания (сталь, чугун, цветные или лёгкие металлы, а также пластмассы). Чистота обработки поверхности во многих случаях является приемлемой.
NR		Обдирочная фреза со стандартным шагом зубьев для работы при средних и больших глубинах резания. Обдирочный профиль обеспечивает высокую производительность за единицу времени. Тип NR используется для обработки самых разных материалов (сталь, чугун, цветные или лёгкие металлы, а также пластмассы) с пределом прочности не выше среднего. Как правило, требуется дополнительная чистовая обработка.
W		Чистовая фреза для работы при малой и средней глубине резания. Тип W предназначен специально для обработки резанием мягких, вязких и/или длинностружечных материалов, например, алюминиевых и медных сплавов, а также пластмасс. Тип W обеспечивает очень высокое качество поверхности.
WF		Фрезы со стружколомателями, которые снижают силу резания и облегчают удаление стружки (обдирочный профиль). Тип WF используется для работы при любых глубинах резания при обработке мягких, вязких и/или длинностружечных материалов, например, алюминиевых и медных сплавов, а также пластмасс. Чистота обработки поверхности во многих случаях является приемлемой.
WR		Обдирочная фреза со стандартным шагом зубьев для работы при средних и больших глубинах резания. Обдирочный профиль обеспечивает высокую производительность за единицу времени. Тип WR предназначен для обработки мягких, вязких и/или длинностружечных материалов, например, алюминиевых и медных сплавов, а также пластмасс. Как правило, требуется дополнительная чистовая обработка.
H		Чистовая фреза для работы при малой и средней глубине резания. Тип H предназначен специально для обработки резанием твёрдых и/или короткостружечных материалов, например, сталей (в том числе закалённых) и чугуна. Тип H обеспечивает очень высокое качество поверхности.
HF		Фрезы со стружколомателями, которые снижают силу резания и облегчают удаление стружки (обдирочный профиль). Тип HF используется для работы при любых глубинах резания при обработке твёрдых и/или короткостружечных материалов, например, стали и чугуна. Чистота обработки поверхности во многих случаях является приемлемой.
HR		Обдирочная фреза со стандартным шагом зубьев для работы при средних и больших глубинах резания. Обдирочный профиль обеспечивает высокую производительность за единицу времени. Тип HR предназначен для обработки твёрдых и/или короткостружечных материалов, например, стали и чугуна. Как правило, требуется дополнительная чистовая обработка.



Выбор получистового инструмента в 1.5 раза больше чистового (до ближайшего по каталогу);

1.

Фрезерование



Перечень таблиц – Ориентировочные режимы резания при фрезеровании

Фреза	Обозначение / инструментальный материал / покрытие / вид обработки		№ табл.	С.	
Цельные фрезы					
Дисковые фрезы	HSS-Co5		8.7	462	
	VHM (с покрытием)		8.8	464	
Торцовая насадная фреза	HSS-Co (без покрытия, с покрытием)		8.9	466	
Концевая фреза	HSS / PM (без покрытия, с покрытием)	Черновая обработка	Контурное фрезерование	8.10	470
			Пазы / уступы	8.11	476
			Копирование	8.12	482
		Получистовая обработка	Врезное/циркулярное фрезерование	8.13	488
			Контурное фрезерование	8.14	494
			Копирование	8.15	500
Обдирочная фреза PM MTC (с покрытием)	191079	Пазы / уступы	8.16	506	
		Контурное фрезерование			
	191632	Периферийное фрезерование	8.17	508	
	Обдирочная фреза SPM MTC (с покрытием)	192852	Пазы / уступы	8.18	510
		192855	Контурное фрезерование (периферийное)	8.19	512
	192895	Пазы / уступы	8.20	514	
		Контурное фрезерование	8.21	516	

Описание типов

Тип	Примеры
N	
NF	
NR	
W	
WF	
WR	
H	
HF	
HR	

	Выбор чистового инструмента по минимальному внутреннему радиусу на детали. При выполнении обкатки при чистовой обработке, диаметр инструмента может быть меньше номинального на 1-2мм;
4	Выбор инструмента выполнен на два типа обработки (черновой, получистовой и чистовой обработки).
3	Выбор инструмента выполнен на один тип обработки (черновой, получистовой и чистовой обработки).

Дидактическая единица для контроля:

2.4 анализировать системы ЧПУ станка и подбирать язык программирования;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем

автоматического программирования

Задание №1 (из текущего контроля)

Используя технологическую документацию определить тип системы ЧПУ и выбрать в постпроцессоре необходимую для формирования УП.

Оценка	Показатели оценки
5	Анализ ТП проведен быстро и четко, система определена и выбрана из меню постпроцессора верно.
4	Анализ ТП проведен не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана из меню постпроцессора верно.
3	Анализ ТП проведен с трудом, при определении системы требовалась помощь, система определена.

Дидактическая единица для контроля:

2.5 осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM 3 оси;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

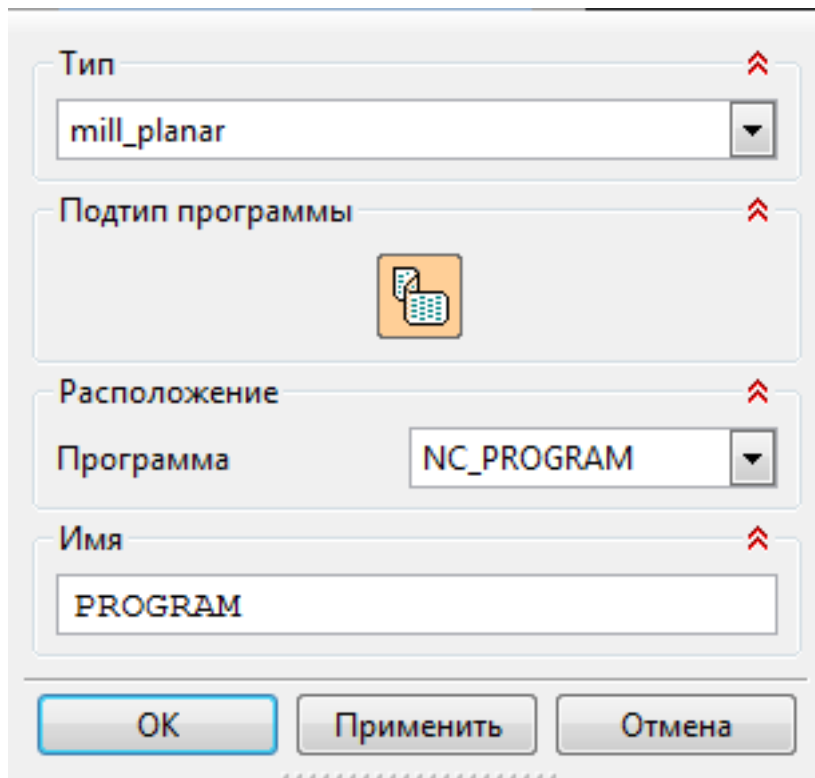
ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

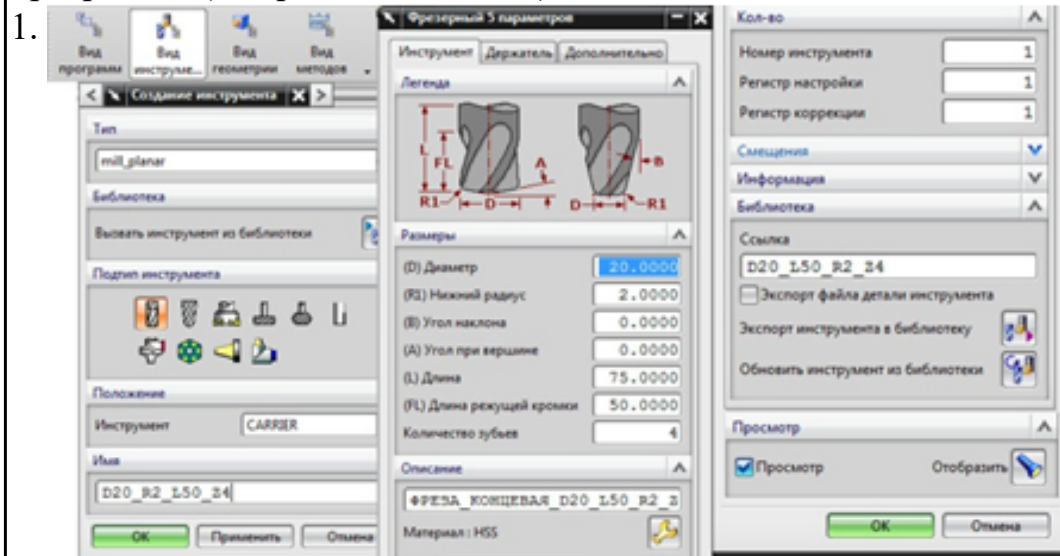
Задание №1 (из текущего контроля)

Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием операция CAVITY_MILL в CAD/CAM.

Оценка	Показатели оценки
5	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов. Порядок выполнения: 1. Подготовка модели к использованию в модуле «Обработка»; 2. Создание программы и присвоение ей имени; 1.

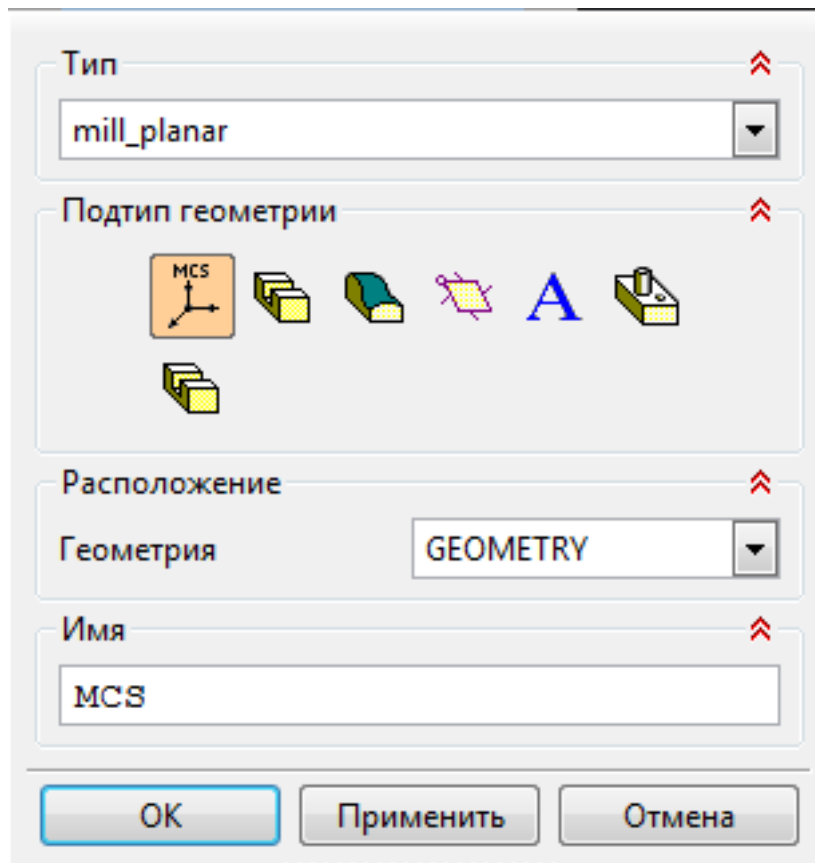


3. Описание инструмента применяемого для обработки в программы (из практической №4).

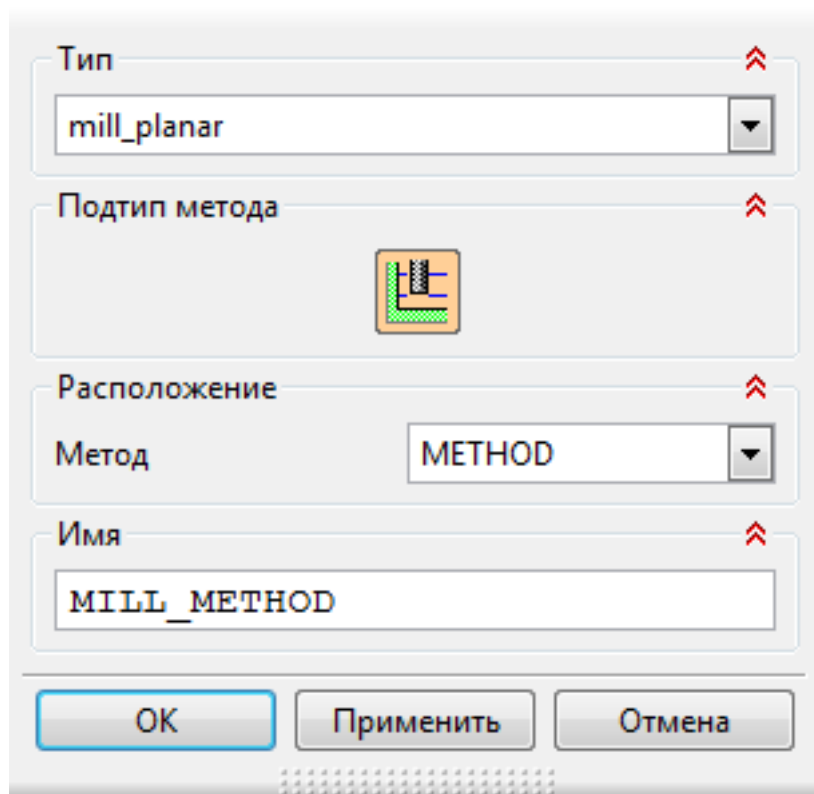


4. Назначение системы координат геометрии детали и заготовки.

1.

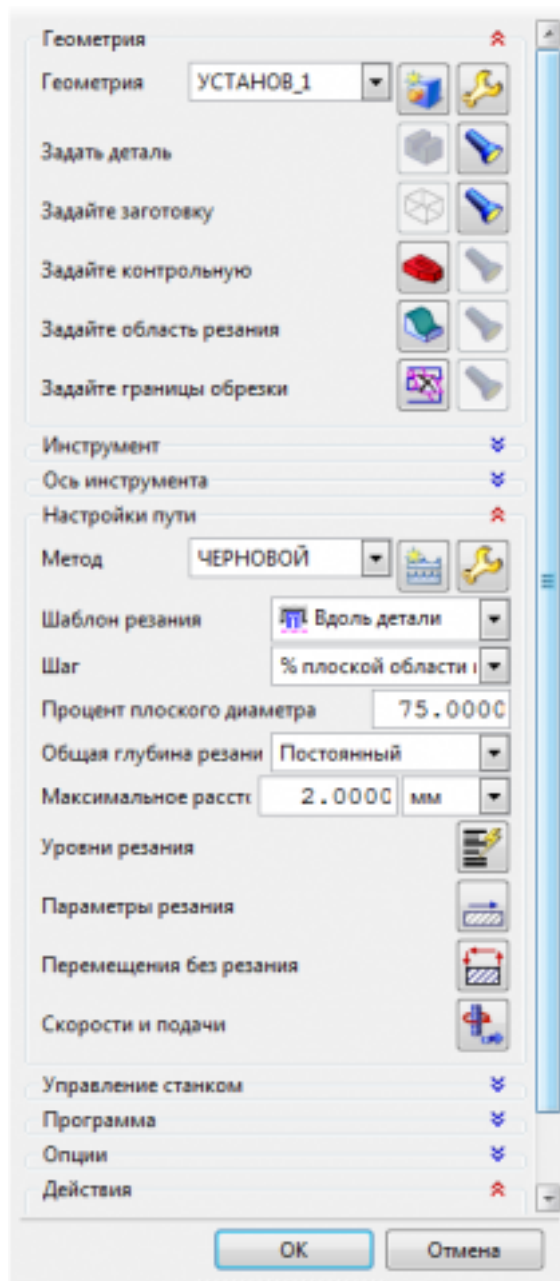


1. Назначение геометрии заготовки.
2. Назначение контрольной геометрии.
3. Настройка установов детали или местных систем координат.
4. Настройка геометрии безопасности и ее параметров.
5. Назначение материала обрабатываемой детали.
5. Определение параметров методов обработки.
- 1.

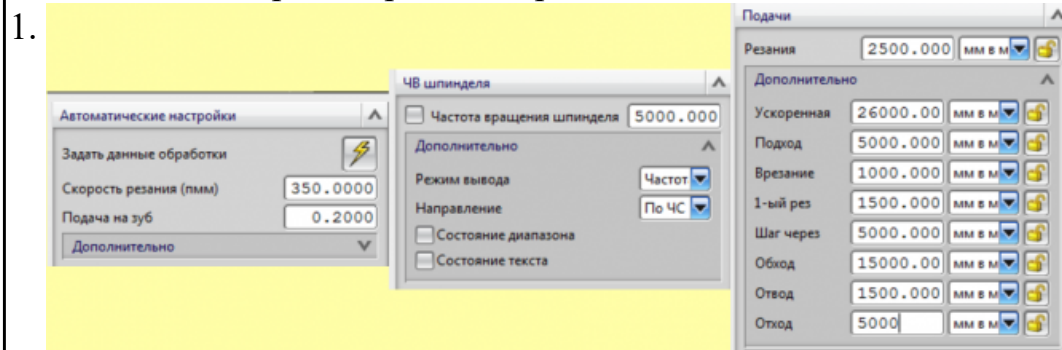


6. Создание операции обработки

1.



1. Определение шаблона резания
2. Определение глубины и ширины резания
3. Определение уровней обработки
4. Назначение подходов и отходов и перемещений без резания
5. Назначение и расчет режимов резания



7. Генерация пути движения фрезы и визуализация обработки.

4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов.
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов.

Дидактическая единица для контроля:

2.6 осуществлять написание управляющей программы в CAD/CAM 5 оси;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1 (из текущего контроля)

На выданной индивидуальной детали определить (выставить) главную и локальную системы координат.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Системы координат определены и выставлены быстро, четко и грамотно.
4	Определение систем координат выполнялось не достаточно быстро, четко и грамотно но все же были выставлены.
3	При определении систем координат требовалась помощь.

Дидактическая единица для контроля:

2.7 осуществлять написание управляющей программы со стойки станка с ЧПУ;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1 (из текущего контроля)

Разработать УП обработки **обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска** сконтура индивидуальной токарной детали (номер варианта или билета) используя ранее выбранные инструменты (определенные) используя метод по опорным точкам или применив циклы.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

5	Разработана УП обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска на токарной детали без ошибок с использованием циклов, продемонстрирована верификация обработки.
4	Разработана УП обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска на токарной детали с использованием метода по опорным точкам или циклами, продемонстрирована верификация обработки которая выявила незначительные ошибки.
3	Разработана УП обработки торца и внешнего продольного точения и снятия припуска на токарной детали с использованием метода по опорным точкам, продемонстрирована верификация обработки которая выявила ошибки но студент их устранил самостоятельно после общения с преподавателем.

Дидактическая единица для контроля:

2.8 проверять управляющие программы средствами вычислительной техники;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

Задание №1 (из текущего контроля)

По ранее подготовленным данным (в практической работе №2 или выданным) при помощи программы 3DTools создать модели инструментов чернового, получистового, чистового и сверлильного инструмента.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Создана 3D модель инструментов для черновой и получистовой обработки.
4	Создана 3D модель инструментов для черновой и получистовой обработки.
3	Создана 3D модель инструмента для черновой обработки.

Задание №2 (из текущего контроля)

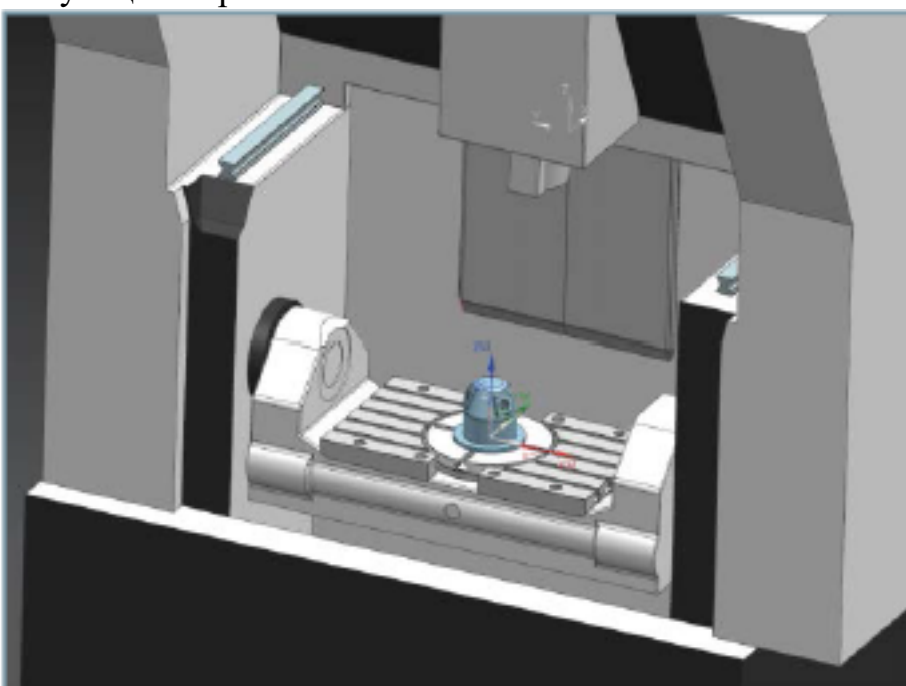
По ранее подготовленным данным (в практической работе №2 или выданным) при помощи программы 3DTools создать модели инструментов чернового, получистового, чистового и сверлильного инструмента.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
---------------	--------------------------

5	Создана 3D модель инструментов для черновой, получистовой, чистовой и сверлильной обработки.
4	Создана 3D модель инструментов для черновой и получистовой обработки.
3	Создана 3D модель инструмента для черновой обработки.

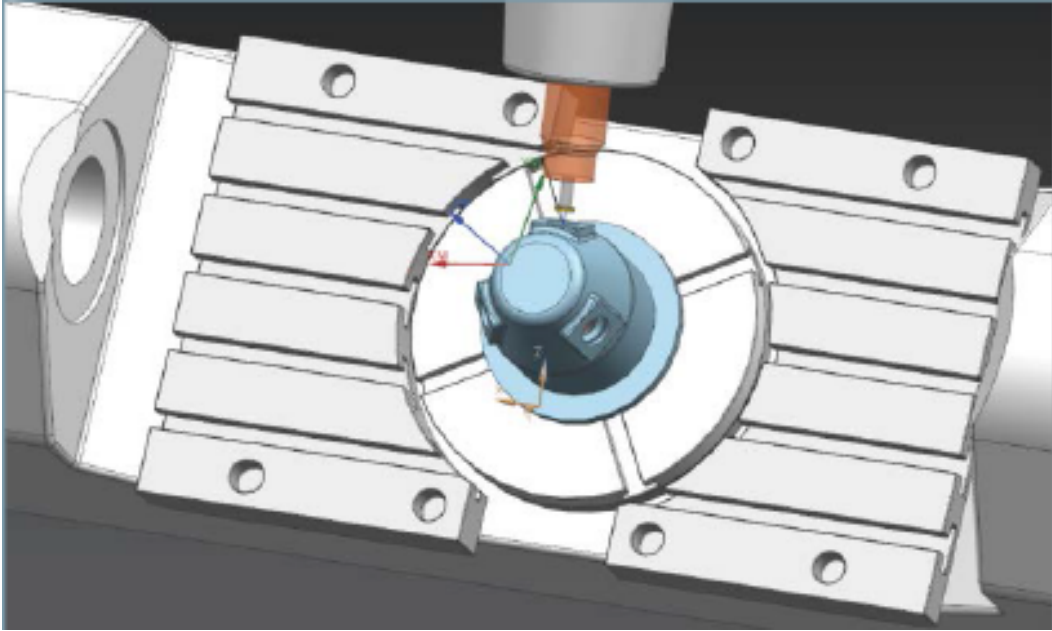
Задание №3 (из текущего контроля)

Настроить симуляцию 3 осевой обработки по готовой УП.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	<p>Выбрана и подключена модель станка, выполнена настройка симуляции, проведено репроцессирование УП и выполнена симуляция обработки.</p> 
4	<p>Выбрана и подключена модель станка, выполнена настройка симуляции, проведено репроцессирование УП и выполнена симуляция обработки но все это выполнено не достаточно быстро и четко и слаженно.</p>
3	<p>При подключена модель станка, выполнена настройка симуляции, проведено репроцессирование УП требовалась помощь. После этого симуляция обработки была выполнена.</p>

Задание №4 (из текущего контроля)

Настроить симуляцию 5 осевой обработки по готовой УП.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	<p>Выбрана и подключена модель станка, выполнена настройка симуляции, проведено репроцессирование УП и выполнена симуляция обработки.</p> 
4	<p>Выбрана и подключена модель станка, выполнена настройка симуляции, проведено репроцессирование УП и выполнена симуляция обработки но все это выполнено не достаточно быстро и четко и слаженно.</p>
3	<p>При подключена модель станка, выполнена настройка симуляции, проведено репроцессирование УП требовалась помощь. После этого симуляция обработки была выполнена.</p>

Дидактическая единица для контроля:

2.9 кодировать информацию и готовить данные для ввода в станок, записывая их на носитель;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1 (из текущего контроля)

Исходную программу постпроцессировать и получить УП для станка DMC 635V, система ЧПУ Sinumerik 840D ShopMill+7

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

5	УП поспроцессирована правильно и записана для передачи на станок.
4	Работа с постпроцессором проведена не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана верно. УП сгенерирована и записана.
3	При работе с постпроцессором требовалась помощь при определении системы и станка, УП сгенерирована и записана.

Дидактическая единица для контроля:

2.10 разрабатывать карту наладки станка и инструмента;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1 (из текущего контроля)

1. Выполнить выбор необходимого фрезерного и сверлильного режущего инструмента для обработки индивидуальной детали.
2. Выполнить выбор *графических изображений (чертежей) инструментов* (чернового, получистового, чистового, сверлильных и т.д.) в соответствии с параметрами п.1, с *сайта фирмы Sandvik Coromant*.
3. Использовать выбранные *графические изображения* для составления **карты наладки инструмента**.

Оценка	Показатели оценки

5	<p>Карта наладки выполнена на более шести инструментов (Наличие изображения режущего инструмента, Патронов, базовых держателей и цанг при наличии. Размеры длины инструмента и ее рабочей части, длина вылета инструмента из шпинделя станка. Простановка позиций режущего и инструментальной оснастки с обозначение кода инструмента).</p> <p>Пример карты наладки:</p>  <p>The image shows a technical drawing of a lathe tool setup card. It contains several views of different tool configurations, including cutting tools, tool holders, and tool bits. Each view is accompanied by dimension lines and numerical values. A table in the bottom right corner lists tool codes and their corresponding dimensions.</p>
4	<p>Карта наладки выполнена для четырех любых и инструментов (Наличие изображения режущего инструмента, Патронов, базовых держателей и цанг при наличии. Размеры длины инструмента и ее рабочей части, длина вылета инструмента из шпинделя станка. Простановка позиций режущего и инструментальной оснастки с обозначение кода инструмента).</p>
3	<p>Карта наладки выполнена для двух любых и инструментов (Наличие изображения режущего инструмента, Патронов, базовых держателей и цанг при наличии. Размеры длины инструмента и ее рабочей части, длина вылета инструмента из шпинделя станка. Простановка позиций режущего и инструментальной оснастки с обозначение кода инструмента).</p>

Дидактическая единица для контроля:

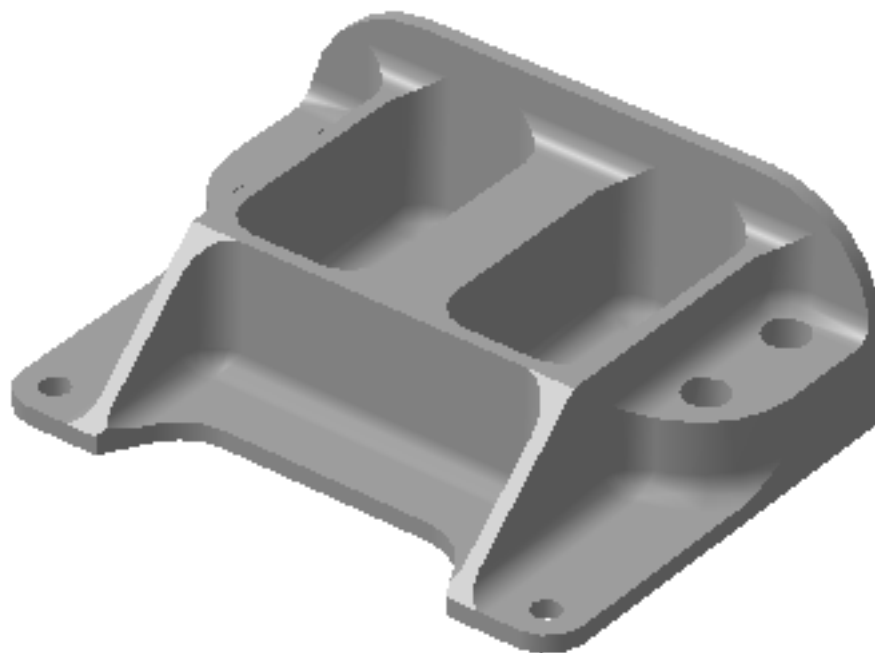
2.11 составлять расчетно-технологическую карту с эскизом траектории инструментов;

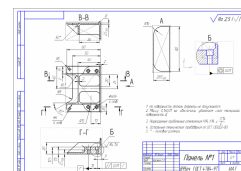
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1 (из текущего контроля)

1. Анализировать ранее выданную преподавателем модель или чертеж согласно правил чтения чертежа;
- 2.





3. Вычертить необходимый вид детали и правильно его сориентировать;
4. Вычертить габариты заготовки;
5. Нанести на вид измерительную базу и технологическую согласно ГОСТ 3.1107-81 ;
6. Нанести на чертеж исходную точку и точку нуля детали согласно "Правил оформления РТК";
7. Связать размерами исходную точку и конструкторскую и технологические базы;
8. Обозначить места прижимов (прихватов) согласно "Правил оформления РТК";

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

5	<p>Читать чертеж:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Анализировать изображения и формы детали чертежа используя ГОСТ 2. 305-68; 2. Анализировать нанесенных размеров проведен без должного внимания, что привело к ошибкам на чертеже РТК; 3. Анализ технических условий изготовления детали проведен без должного внимания, что привело к ошибкам на чертеже РТК; <p>Вычерчивание вида:</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. Вид детали вычерчен как будет находится при обработке на станке и согласно ГОСТ 2305-68; 5. Вычерчены габариты заготовки относительно детали с припуском больше необходимого (расчетного); 6. Нанесение конструкторской и технологической базы выполнено с нарушением размеров, то есть с отклонением от ГОСТ 3.1107-81; 7. Нанесение размеров выполнено неполностью и с нарушением ГОСТ 2307-68; 8. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием но его обозначение не соответствует форме описания (Базы, Размеры, Деталь) <p>Вычерчивание исходной и нулевой точки детали, обозначение мест прихватов:</p> <ol style="list-style-type: none"> 9. Определение места исходной точки согласно "Правил оформления РТК" ; 10. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием но его обозначение не соответствует форме описания (Исходная точка, Нулевая точка детали)
---	--

4

Читать чертеж:

1. Анализировать изображения и формы детали чертежа используя ГОСТ 2. 305-68;
 2. Анализировать нанесение размеров используя ГОСТ 2307-68;
 3. Анализ технических условий изготовления детали проведен без должного внимания, что привело к ошибкам на чертеже РТК;
- Вычерчивание вида:
4. Вид детали вычерчен как будет находится при обработке на станке и согласно ГОСТ 2305-68;
 5. Вычерчены габариты заготовки относительно детали (исходя из расчета припусков на заготовку);
 6. Нанесение конструкторской и технологической базы согласно ГОСТ 3.1107-81;
 7. Нанесение размеров выполнено неполностью и с нарушением ГОСТ 2307-68;
 8. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием (Базы, Размеры, Деталь)
- Вычерчивание исходной и нулевой точки детали, обозначение мест прихватов:
9. согласно "Правил оформления РТК" ;
 10. Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием (Исходная точка, Нулевая точка детали);

3

Читать чертеж:

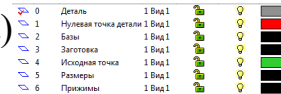
1. Анализировать изображения и формы детали чертежа используя ГОСТ 2. 305-68;
2. Анализировать нанесение размеров используя ГОСТ 2307-68;
3. Анализировать технические условия изготовления детали используя ГОСТ 2309-68;

Вычерчивание вида:

4. Вид детали вычерчен как будет находится при обработке на станке и согласно ГОСТ 2305-68;
5. Вычерчены габариты заготовки относительно детали (исходя из расчета припусков на заготовку);
6. Нанесена измерительная и технологическая базы согласно ГОСТ 3.1107-81;
7. Нанесены размеры согласно ГОСТ 2307-68;

8. Для каждого из элементов создан отдельный слой с

комментарием (Базы, Размеры, Деталь; Заготовка)



0	Деталь	1 Вид 1		
1	Нулевая точка детали	1 Вид 1		
2	Базы	1 Вид 1		
3	Заготовка	1 Вид 1		
4	Исходная точка	1 Вид 1		
5	Размеры	1 Вид 1		
6	Прихваты	1 Вид 1		

Вычерчивание исходной и нулевой точки детали, обозначение мест прихватов:

9. согласно "Правил оформления РТК" ;

Для каждого из элементов создан отдельный слой с комментарием (Исходная точка, Нулевая точка детали)



Задание №2 (из текущего контроля)

Порядок выполнения РТК (раздел 2):

1. Выполнить описания инструмента и инструментальной оснастки, его действий в переходе, с указанием режимов резания (оборотов и подачи);


Оценка	Показатели оценки
5	Выполнен раздел 2 на 3 инструмента и более
4	Выполнен раздел 2 на 2 инструмента
3	<p>Выполнен раздел 2 на 1 инструмент</p> <p>Описание действий инструмента в переходе:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. <ol style="list-style-type: none"> 1. Правильность описания инструмента и инструментальной оснастки; <p>По правилам написания перехода в технологическом процессе по ГОСТ 3.1702-79;</p> <p><i>T2- Фреза канцелярия 120, HSS-Co8, DIN844, 191710, NF 10=16, R=0, Lf=30, L=75, z=4) Патроны Weldon с зажимным винтом по DIN 1835, AD SK40, DIN 69 871, Шпindel DIN 69 872 Деталь в приспособлении закрепить прижимами 1. Фрезеровать предварительно с припуском 0,5 мм наружный контур, полки, карман по контуру ребер. Фрезеровать окончательно поверхность полок, кармана, уступа. S=1770 об/мин, Fp=326 мм/мин, Fxx=26000 мм/мин.</i></p>

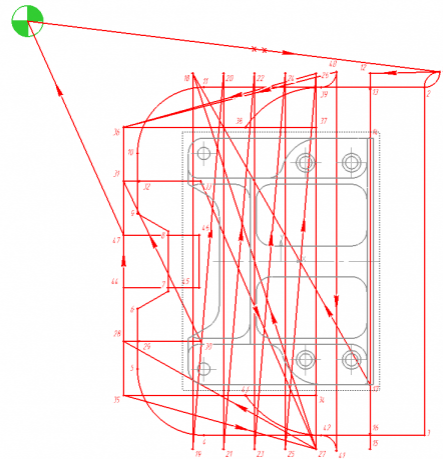
Задание №3 (из текущего контроля)

Порядок выполнения РТК (раздел 3):

1. Вычертить эквидистанту заданного инструмента руководствуясь "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" ;
2. Нанести опорные точки на эквидистанту и пронумеровать их в порядке движения;
3. Вычертить диаграмму Z, и нанести на нее необходимые размеры и комментарии руководствуясь "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" ;
4. Прописать путь инструмента и расставить на нем режимы резания по участкам;
5. Оформить титульный лист и комплект сопроводительной документации (Выбор инструмента, Расчет режимов резания, РТК для каждого инструмента на отдельном листе).

Оценка	Показатели оценки
5	<p>Выполнен раздел 2 на 3 инструмента.</p> <p><i>Обязательные качественные критерии:</i></p> <p>Вычерчивание эквидистанты и нанесение на нее обозначений по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Геометрическая форма эквидистанты и ее размер от контура детали; 2. Подходы и отходы инструмента по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" ; 3. Технологическая правильность построения эквидистанты; 4. Определение мест опорных точек; 5. Для каждого инструмента создан отдельный слой но его обозначение не соответствует форме описания (Т1 D30R0Lf30L100Z3) <p>Вычерчивание диаграммы Z по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" :</p> <ol style="list-style-type: none"> 6. Правильный технологический порядок подъемов и опусканий инструмента; 7. Правильное расставление обозначения опорных точек; 8. Нанесение размеров от базовых поверхностей и глубины обработки проходов; <p>Описание пути инструмента по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" :</p> <ol style="list-style-type: none"> 9. Прописать путь инструмента по опорным точкам; 10. Нанести по участкам пути применяемые подачи.

4	<p>Выполнен раздел 2 на 2 инструмента <i>Обязательные качественные критерии:</i> Вычерчивание эквидистанты и нанесение на нее обозначений по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Геометрическая форма эквидистанты и ее размер от контура детали; 2. Подходы и отходы инструмента по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" 3. Технологическая правильность построения эквидистанты; 4. Определение мест опорных точек; 5. Для каждого инструмента создан отдельный слой с номером инструмента и его кратким описанием (T1 D30R0Lf30L100Z3) <p>Вычерчивание диаграммы Z по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" :</p> <ol style="list-style-type: none"> 6. Правильный технологический порядок подъемов и опусканий инструмента; 7. Правильное расставление обозначения опорных точек; 8. Нанесение размеров от базовых поверхностей и глубины обработки проходов; <p>Описание пути инструмента по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" :</p> <ol style="list-style-type: none"> 9. Прописать путь инструмента по опорным точкам; 10. Нанести по участкам пути применяемые подачи.
3	<p>Выполнен раздел 2 на 1 инструмент</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Для каждого инструмента создан отдельный слой с номером инструмента и его кратким описанием (T2 D16R0Lf30L75Z4)  <p>Вычерчивание эквидистанты и нанесение на нее обозначений по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" :</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Геометрическая форма эквидистанты и ее размер от контура детали; 3. Подходы и отходы инструмента по правилам "Технологические особенностям обработки на станках с ЧПУ" ; 4. Технологическая правильность построения эквидистанты; 5. Определение мест опорных точек;



Вычерчивание диаграммы Z по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" :

6. Правильный технологический порядок подъемов и опусканий инструмента;

7. Правильное расставление обозначения опорных точек;

8. Нанесение размеров от базовых поверхностей и глубины обработки проходов;

Описание пути инструмента по правилам "Технологические особенности обработки на станках с ЧПУ" :

9. Прописать путь инструмента по опорным точкам;

10. Нанести по участкам пути применяемые подачи.



В итоге должны иметь:

Т01 Фрезка настольная, А.О. HCS-CoS DMVB0011, B02200, MP 40-32, (p-40, r-0, c-64)
 Комбинирован. обработка для настольной фрезки, и SK 4.0, 20084.0, DM6255, Шлифоваль. 208620, DM65872
 Установить деталь в приспособление и закрепить прижимом 1
 Фрезеровать предварительно с припуском 0,5 мм надкрышки контура, ланки, кармана по контуру ревер.
 Фрезеровать окончательно поверность ланки, кармана, участка, торца ревер.
 S=4.000 мм/мин, Fp=24.00 мм/мин, Fm=26000 мм/мин.

Дидактическая единица для контроля:

2.12 вводить управляющие программы в универсальные ЧПУ станка и контролировать циклы их выполнения при изготовлении деталей;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполнить настройку токарного станка EMCO TURN 105 и изготовить деталь.

Провести контроль размеров изготовленной детали. Составить ведомость соответствия размеров.

Оценка	Показатели оценки
5	Деталь полностью соответствует требованиям конструкторской и технологической документации.
4	Деталь имеет незначительные отклонения требованиям конструкторской и технологической документации.
3	Деталь не соответствует требованиям конструкторской и технологической документации по одному или нескольким параметрам.

Дидактическая единица для контроля:

2.13 применять методы и приемки отладки программного кода;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

Задание №1 (из текущего контроля)

Составить и редактировать управляющую программу, составлять и вносить изменения в контура обработки индивидуальной токарной детали в системе Sinumerik 840D.

Оценка	Показатели оценки
5	Во всех пунктах проектирования программы не допущено ошибок (на все разделы).
4	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более одной ошибки (на все разделы).
3	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более двух ошибки (на все разделы).

Дидактическая единица для контроля:

2.14 применять современные компиляторы, отладчики и оптимизаторы программного кода;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

Задание №1 (из текущего контроля)

Выполнить поспроцессирование исходной программы для система ЧПУ Sinumerik 840D под станое DMC635V.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	УП постпроцессирована правильно и записана для передачи на станок.
4	Работа с постпроцессором проведена не достаточно быстро и четко, система определена и выбрана верно. УП сгенерирована и записана.
3	При работе с постпроцессором требовалась помощь при определении системы и станка, УП сгенерирована и записана.

Дидактическая единица для контроля:

2.15 работать в режиме корректировки управляющей программы

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1 (из текущего контроля)

Составить и редактировать управляющую программу, составлять и вносить изменения в контура обработки индивидуальной токарной детали в системе Sinumerik 840D.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>

5

Во всех пунктах проектирования программы не допущено ошибок (на все разделы).

Пример:

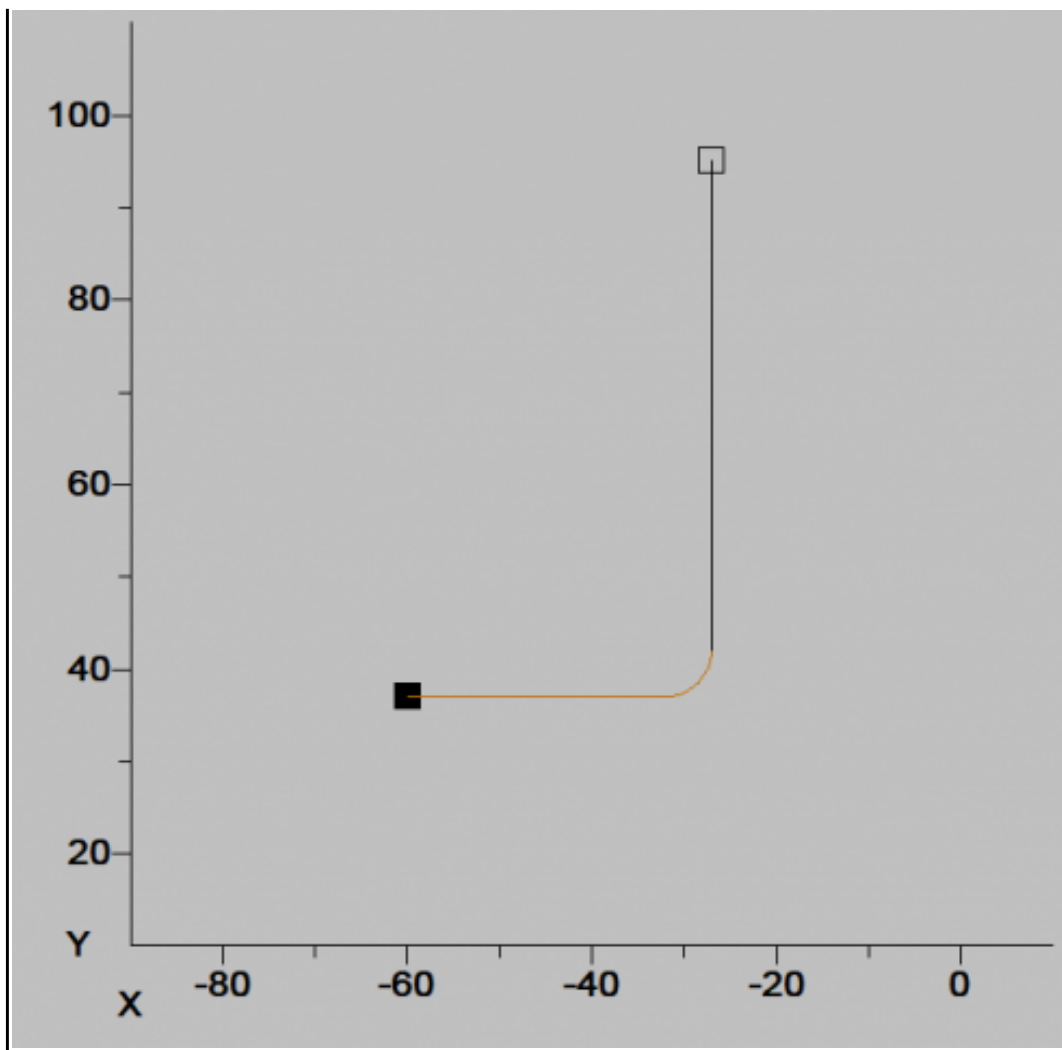
1. **Редактор программ: DET1 PR1.MPF**

```
G54 G90 G18 G71 G94F
T1 D1 M6F
S1200 M4 F250F
F
G0 X12F
Z1F
G1 Z0F
X-0.5F
Z1F
G0 X9F
G1 Z-38 M8F
X12F
G0 Z1F
X8F
G1 Z-11.5F
X12F
G0 Z1F
X7F
G1 Z-11.5F
X12F
G0 Z1F
M5 M9F
```

Редактор F1 Переход к ... F2 Поиск/ F3 Поддержка F4 3D-просмотр F5
заменить

Редактор программ: KON2 161.SPF

```
;#7 __DlgK contour definition begin - Don't change!;*GP*;*RO*F
G17 G90 ;*GP*F
G0 X-60 Y37 ;*GP*F
G1 X-27 RND=5 ;*GP*F
Y95 ;*GP*F
;CON,0,0.000,1,1,MST:2,1,AX:X,Y,I,J;*GP*;*RO*F
;S,EX:-60,EY:37;*GP*;*RO*F
;LR,EX:-27;*GP*;*RO*F
;R,RROUND:5;*GP*;*RO*F
;LU,EY:95;*GP*;*RO*F
;#End contour definition end - Don't change!;*GP*;*RO*F
M17F
F
```

4	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более 1 ошибок (на все разделы).
3	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более 2 ошибок (на все разделы).

Дидактическая единица для контроля:

2.16 составлять программы для измерения деталей с применением протоколирования результатов для фрезерного оборудования с ЧПУ

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1 (из текущего контроля)

Написать программу обмера простой детали (по вариантам), используя модель и чертеж детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
---------------	--------------------------

5	Проверяются почти все размеры детали (80-100%).
4	Размеры проверяются частично (60-80%).
3	Проверяются некоторые размеры детали (40-60%).

Задание №2 (из текущего контроля)

Написать программу измерения детали (по вариантам) применяя координатно-измерительную машину, используя модель и чертеж детали. Выполнить заключения годности детали.

Оценка	Показатели оценки
5	Проверяются почти все размеры детали (80-100%). Дано полное заключение о годности детали.
4	Размеры проверяются частично (60-80%). Выполнено заключение о годности детали.
3	Проверяются некоторые размеры детали (40-60%). Имеется заключение о годности детали.

Задание №3 (из текущего контроля)

Написать программу измерения детали (по вариантам) с использованием станочного щупа, используя модель и чертеж детали. Выполнить заключения годности детали.

Оценка	Показатели оценки
5	Проверяются почти все размеры детали (80-100%). Дано полное заключение годности детали.
4	Размеры проверяются частично (60-80%). Выполнено заключение годности детали.
3	Проверяются некоторые размеры детали (40-60%). Имеется заключение годности детали.

Задание №4 (из текущего контроля)

Выполнить настройку и подготовку модели и сканера к работе и провести сканирование и сравнение с электронной моделью. Выполнить заключения годности детали.

Оценка	Показатели оценки
5	Подготовка и сканирование детали выполнено точно и качественно, сравнение показало хороший или отличный результат. Дано полное заключение о годности детали.

4	Подготовка и сканирование детали выполнено хорошо, сравнение показало удовлетворительный или хороший результат. Дано заключение о годности детали.
3	Подготовка и сканирование детали выполнено удовлетворительно, сравнение показало удовлетворительный или хороший результат. Имеется заключение о годности детали.

Задание №5 (из текущего контроля)

написать программу обмера простой детали (по вариантам), используя модель и чертеж детали.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Проверяются почти все размеры детали (80-100%).
4	Размеры проверяются частично (60-80%).
3	Проверяются некоторые размеры детали (40-60%).

Дидактическая единица для контроля:

3.1 разработке управляющих программ с применением систем автоматического программирования;

Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.1 Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Задание №1 (из текущего контроля)

Составить и редактировать управляющую программу, составлять и вносить изменения в контура обработки индивидуальной токарной детали в системе Sinumerik 840D.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	Во всех пунктах проектирования программы не допущено ошибок (на все разделы). Пример:

```
;/#7 __DlGK contour definition begin - Don't change!;*GP*;*RO*  
G17 G90 ;*GP*  
G0 X-60 Y37 ;*GP*  
G1 X-27 RND=5 ;*GP*  
Y95 ;*GP*  
;CON,0,0.000,1,1,MST:2,1,AX:X,Y,I,J;*GP*;*RO*  
;S,EX:-60,EY:37;*GP*;*RO*  
;LR,EX:-27;*GP*;*RO*  
;R,RROUND:5;*GP*;*RO*  
;LU,EY:95;*GP*;*RO*  
;/#End contour definition end - Don't change!;*GP*;*RO*  
M17  
;
```

100

80

60

40

20

Y

X

4	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более одной ошибки (на все разделы).
3	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более двух ошибки (на все разделы).

Дидактическая единица для контроля:

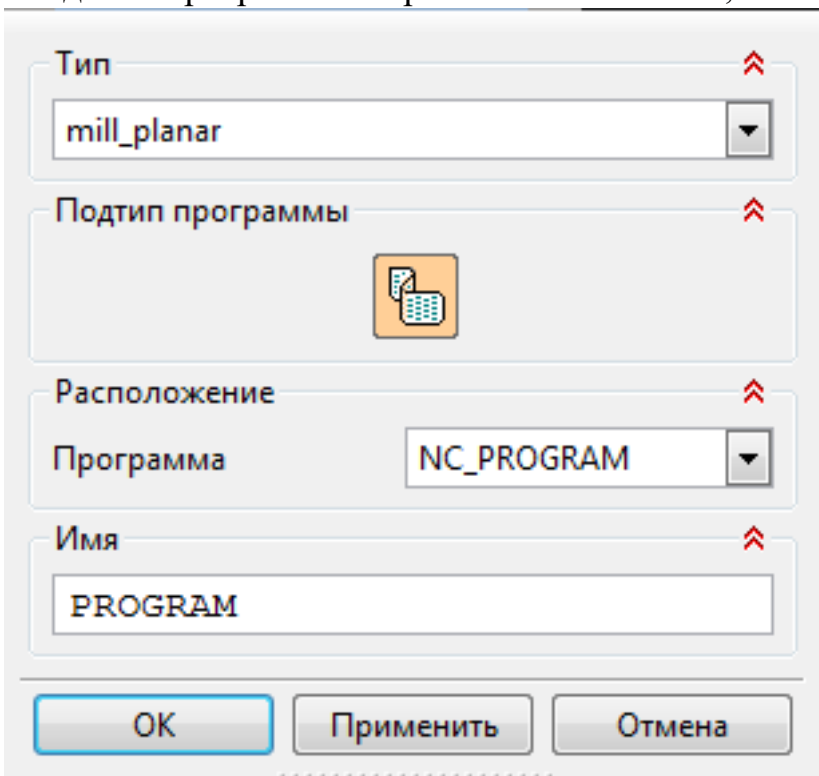
3.2 разработке управляющих программ с применением систем CAD/CAM;

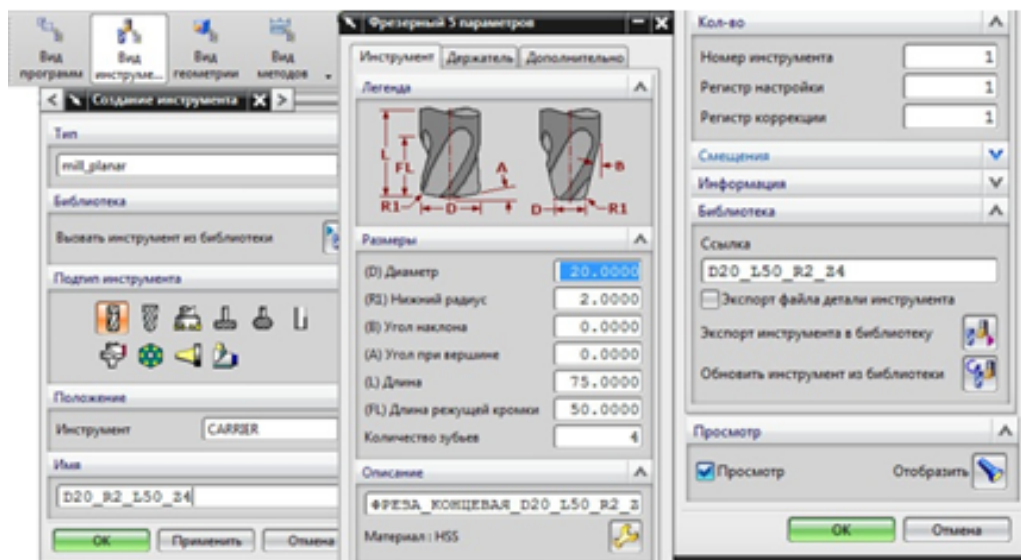
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.2 Разрабатывать управляющие программы с применением систем CAD/CAM

Задание №1 (из текущего контроля)

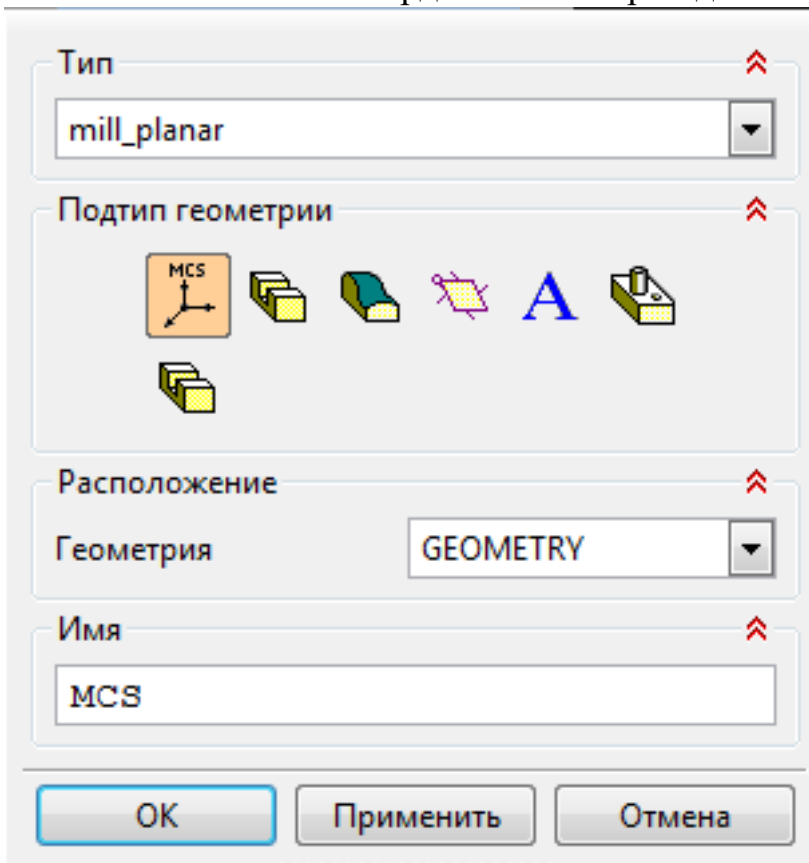
Разработать программу для обработки индивидуальной детали с использованием CAD/CAM.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	<p>Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 3 недочетов.</p> <p>Порядок выполнения:</p> <ol style="list-style-type: none"> Подготовка модели к использованию в модуле «Обработка»; Создание программы и присвоение ей имени; <ol style="list-style-type: none">  <ol style="list-style-type: none"> Описание инструмента применяемого для обработки в программы (из практической №4). <ol style="list-style-type: none">



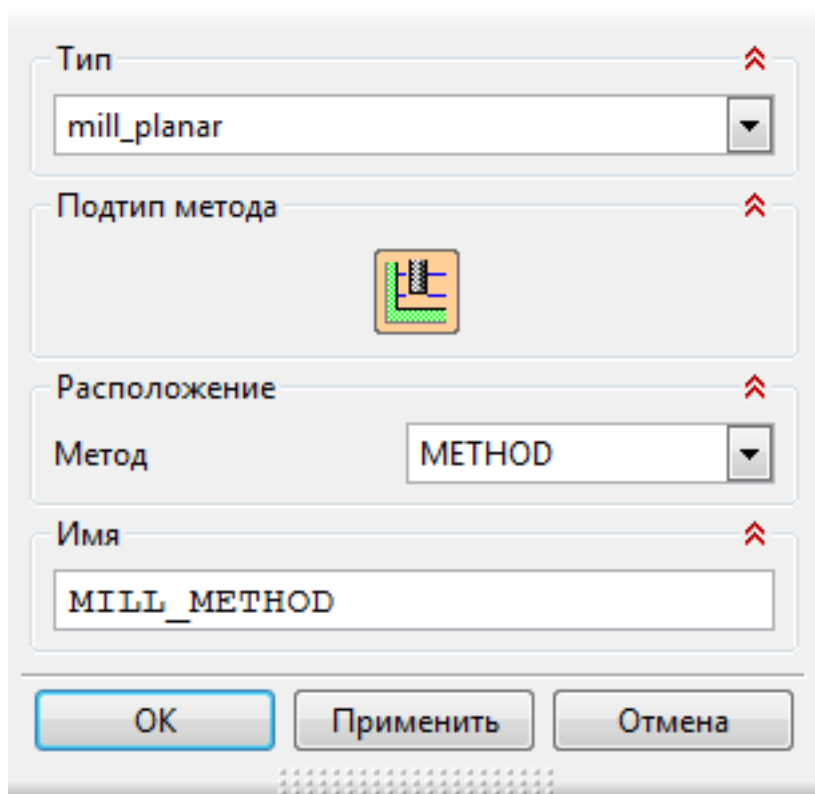
4. Назначение системы координат геометрии детали и заготовки.

1.



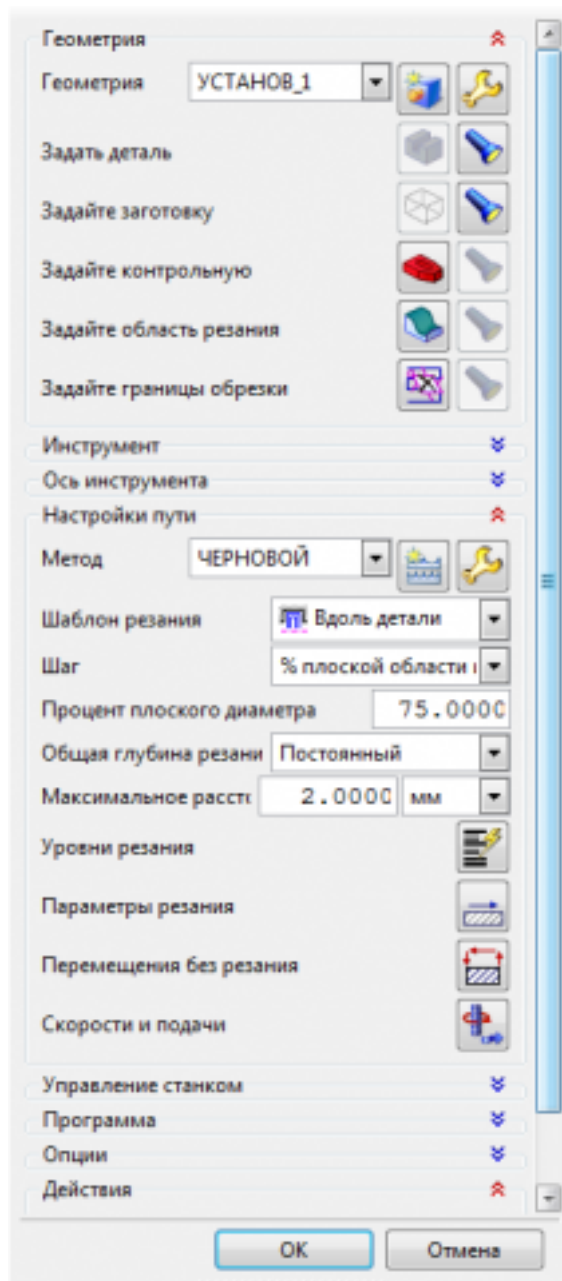
1. Назначение геометрии заготовки.
2. Назначение контрольной геометрии.
3. Настройка установов детали или местных систем координат.
4. Настройка геометрии безопасности и ее параметров.
5. Назначение материала обрабатываемой детали.
5. Определение параметров методов обработки.

1.

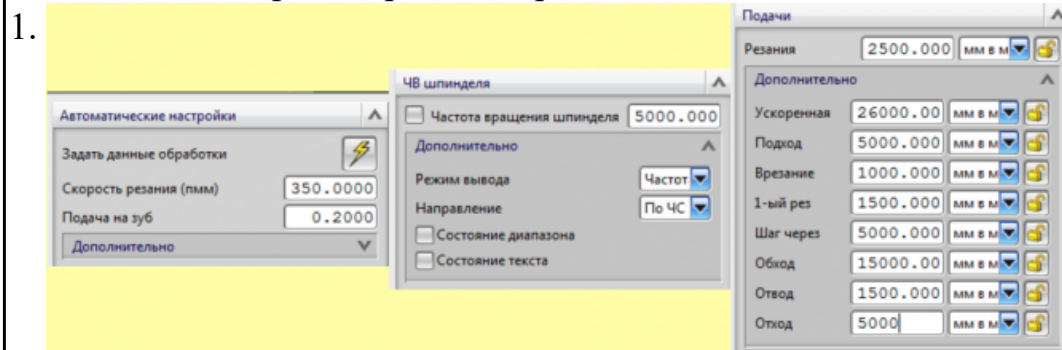


6. Создание операции обработки

1.



1. Определение шаблона резания
2. Определение глубины и ширины резания
3. Определение уровней обработки
4. Назначение подходов и отходов и перемещений без резания
5. Назначение и расчет режимов резания



7. Генерация пути движения фрезы и визуализация обработки.

4	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть не более 5 недочетов.
3	Во всех пунктах разработки программы ошибок не допущено но есть более 5 недочетов.

Дидактическая единица для контроля:

3.3 выполнении диалогового программирования с пульта управления станком.

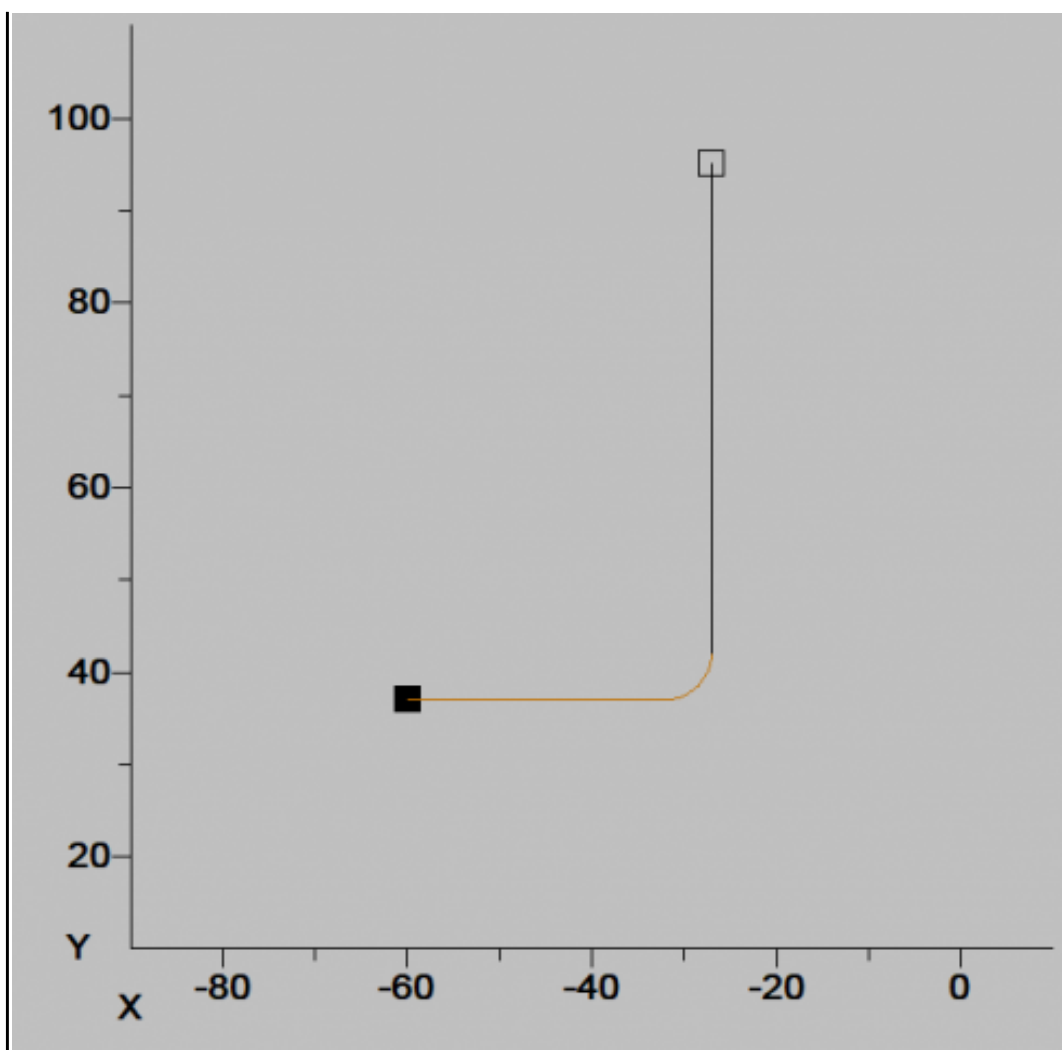
Профессиональная(-ые) компетенция(-ии):

ПК.2.3 Выполнять диалоговое программирование с пульта управления станком

Задание №1 (из текущего контроля)

Составить и редактировать управляющую программу, составлять и вносить изменения в контура обработки индивидуальной токарной детали в системе Sinumerik 840D.

<i>Оценка</i>	<i>Показатели оценки</i>
5	<p>о всех пунктах проектирования программы не допущено ошибок (на все разделы). Пример:</p> <pre> Редактор программ: KON2 161.SPF ;#7__DlGK contour definition begin - Don't change!;*GP*;*RO*LF G17 G90 ;*GP*LF G0 X-60 Y37 ;*GP*LF G1 X-27 RND=5 ;*GP*LF Y95 ;*GP*LF ;CON,0,0.000,1,1,MST:2,1,AX:X,Y,I,J;*GP*;*RO*LF ;S,EX:-60,EY:37;*GP*;*RO*LF ;LR,EX:-27;*GP*;*RO*LF ;R,RROUND:5;*GP*;*RO*LF ;LU,EY:95;*GP*;*RO*LF ;#End contour definition end - Don't change!;*GP*;*RO*LF M17LF LF </pre>



4	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более одной ошибки (на все разделы).
3	Во всех пунктах проектирования программы допущено не более двух ошибки (на все разделы).

3.3 Производственная практика

Производственная практика по профилю профессии направлена на формирование у обучающегося общих и профессиональных компетенций, приобретение практического опыта и реализуется в рамках модулей ППКРС по каждому из основных видов деятельности, предусмотренных ФГОС СПО по профессии. По производственной практике обучающиеся ведут дневник практики, в котором выполняют записи о решении профессиональных задач, выполнении заданий в соответствии с программой, ежедневно подписывают дневник с отметкой о выполненных работах у руководителя практики. Оценка по производственной практике выставляется на основании аттестационного листа.

3.3.1 Форма аттестационного листа по производственной практике



Министерство образования Иркутской области Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Иркутской области «Иркутский авиационный техникум»

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЛИСТ по производственной практике

ФИО _____
Студента группы _____ курса профессии код и наименование профессии
Сроки практики _____
Место практики _____

Оценка выполнения работ с целью оценки сформированности профессиональных компетенций обучающегося

ПК (перечислить индексы)	Виды работ (перечислить по каждой ПК)	Оценка качества выполнения работ	Подпись руководителя

Оценка сформированности общих компетенций обучающегося

ОК (Перечисляют ся индексы)	Характеристика (Перечислить формулировки общих компетенций в соответствии с ФГОС по профессии)	Оценка сформированности

Характеристика профессиональной деятельности обучающегося во время производственной практики:

Итоговая оценка за практику

Дата «__» _____ 20__ г

Подпись руководителя практики от предприятия

_____ / _____

Подпись руководителя практики от техникума

_____ / _____

4. ЭКЗАМЕН ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ

Задание № 1

ПК.1

Вид практического задания: Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Практическое задание:

Разработать управляющую программу методом графического программирования на обработку выданной токарной детали (по вариантам)

Необходимое оборудование: компьютер в сборе, Microsoft Windows 10 Профессиональная, САПР "Компас", Симулятор стойки станка с ЧПУ Sinutrein Sinumerik Operate - ShopTurn

Наименование операций	Норма времени (мин.)
Выполнить чтение чертежа выданной детали (по вариантам)	5
Выполнить выбор инструмента для обработки	10
Разработка управляющей программы токарной обработки графическим программированием	30

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
Выполнить чтение чертежа выданной детали (по вариантам)	38
Прочитана основная надпись по предложенному чертежу детали	2

Прочитаны технические условия изготовления детали	3
Определена общая шероховатость и шероховатости отдельных поверхностей, а так же вид обработки	5
Определены виды, разрезы, сечения, по которым определяются форма и размеры детали согласно ГОСТ 2. 305-2008	10
Расшифрованы условные обозначения резьбы, посадок, взаимного расположения поверхностей и отклонений геометрической формы	8
Выявлена геометрическая форма внешнего контура указанной детали при помощи проекционной связи и штриховки сечений, согласно ГОСТ 2.305-68	3
Описана геометрическая форма внутреннего контура указанной детали при помощи проекционной связи и штриховки сечений, согласно ГОСТ 2.305-68	3
Названы на чертеже габаритные, установочные и монтажные размеры детали	4
Выполнить выбор инструмента для обработки	29
Правильно выбран инструмент для черновой наружной обработки	1
Правильно выбран инструмент для чистовой наружной обработки	1
Правильно выбран инструмент для обработки канавок наружной стороны	1
Правильно выбран инструмент для сверления	1
Правильно выбран инструмент для черновой внутренней обработки	1
Правильно выбран инструмент для чистовой внутренней обработки	1
Правильно выбран инструмент для обработки канавок внутренней стороны	1

Правильно определена группа обрабатываемого материала	1
Правильно выбрана режущая пластина	7
Определены начальные режимы резания	7
Выполнен расчет окончательных режимов резана	7
Разработка управляющей программы токарной обработки графическим программирование	33
Отсутствие столкновений	2
Соблюдение пропорциональной формы детали	2
Выполнение всех элементов детали	4
Отсутствие зарезов	6
Контроль размеров наружного контура (по простроенной траектории инструмента)	6
Контроль размеров внутреннего контура (по простроенной траектории инструмента)	6
Соблюдение правильной последовательности обработки	7
ИТОГО	100

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
-----------	-----------------------------

<p>ОК.1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам</p>	<p>Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли</p>
<p>ОК.2 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности</p>	<p>Произвести выбор инструмента (чернового и чистового) по выданной модели используя электронный справочник вращающегося режущего инструмента фирмы Sandvik Coromant</p>
<p>ОК.3 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие</p>	<p>Дана ситуационная задача: Вы работаете фрезеровщиком 2 разряда у вас есть перспектива развития: 1.Пройти платные курсы переквалификации на другую профессию за более высокую оплату; 2.Иметь возможность повысить свой разряд пройдя платные курсы и выполнять более высоко-оплачиваемую работу; 3.Перейти на другое предприятие на ту же должность но за более высокую оплату. Обоснуйте свой выбор и перспективу вашего развития, оценивая свои знания и возможности</p>

<p>ОК.4 Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</p>	<p>При освоении новой единицы производства создаётся группа, при этом у вас есть возможность выбора должности: 1. Руководитель в группе с возможностью принятия решений и при этом полной ответственностью за принятые решения при высокой заработной плате. 2. Стать членом группы, когда оценивается результат всей группы в целом по конечному результату, при усреднённой заработной плате с возможностью использования коэффициента трудового участия (КТУ). 3. Выполнения индивидуального задания, принимая ответственность только на себя при высокой оплате за выполнение работы. Оцените и обоснуйте свои возможности</p>
<p>ОК.5 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	<p>Произвести выбор инструмента (чернового и чистового) по выданной модели используя информационный ресурс фирмы Sandvik Coromant</p>

<p>ОК.6 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения</p>	<p>Дана ситуационная задача: Вы трудоустраиваетесь по специальности на престижную работу. В отделе кадров вам предлагаются на выбор должности: 1. Руководитель подразделения - В подчинении 3 группы - Ответственность 50% - Зарботная плата 80000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 2. Руководитель группы - В подчинении 9 чел. - Ответственность 30% - Зарботная плата 50000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 3. Специалист - В подчинении 3 чел - Ответственность 15% - Зарботная плата 30000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 10 часов. 4. Рабочий - Ответственность 5% - Зарботная плата 20000 руб. - рабочий день нормированный 8 часов. Обоснуйте на какую должность вы готовы устроиться, оценивая свои знания и возможности</p>
<p>ОК.7 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p>	<p>Приведите приемы и способы сохранения окружающей среды в условиях механического производства</p>
<p>ОК.8 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности</p>	<p>Приведите: какими приемами физической зарядки можно бороться с последствиями сидячего образа жизни</p>

ОК.9 Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности	Произвести выбор инструмента (чернового и чистового) по выданной модели используя информационный ресурс фирмы Sandvik Coromant
ОК.11 Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере	Дана ситуационная задача: Для обработки деталей из листового проката алюминиевого сплава необходимо выбрать экономически выгодное оборудование в условиях крупносерийного типа производства: Раскройный обрабатывающий центр с ЧПУ, лазерный станок, прошивные штампы или гидроабразивное, лентопильное оборудование

Задание № 2

ПК.1

Вид практического задания: Разрабатывать управляющие программы с применением систем автоматического программирования

Практическое задание:

Разработать управляющую программу методом графического программирования на обработку выданной фрезерной детали (по вариантам)

Необходимое оборудование: Microsoft Windows 10 Профессиональная, САПР "Компас", Симулятор стойки станка с ЧПУ Sinutrein Sinumerik Operate - ShopMill

Наименование операций	Норма времени (мин.)
Выполнить чтение чертежа выданной детали (по вариантам)	5
Выполнить выбор инструмента для обработки	10
Разработка управляющей программы токарной обработки с применением CAD/CAM систем	30

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
Выполнить чтение чертежа выданной детали (по вариантам)	38
Прочитана основная надпись по предложенному чертежу детали	2
Прочитаны технические условия изготовления детали	3

Определена общая шероховатость и шероховатости отдельных поверхностей, а так же вид обработки	5
Определены виды, разрезы, сечения, по которым определяются форма и размеры детали согласно ГОСТ 2. 305-2008	10
Расшифрованы условные обозначения резьбы, посадок, взаимного расположения поверхностей и отклонений геометрической формы	8
Выявлена геометрическая форма внешнего контура указанной детали при помощи проекционной связи и штриховки сечений, согласно ГОСТ 2.305-68	3
Описана геометрическая форма внутреннего контура указанной детали при помощи проекционной связи и штриховки сечений, согласно ГОСТ 2.305-68	3
Названы на чертеже габаритные, установочные и монтажные размеры детали	4
Выполнить выбор инструмента для обработки	28
Правильно выбран инструмент для черновой обработки	4
Правильно выбран инструмент для чистовой обработки	4
Правильно выбран инструмент для сверления	4
Правильно определена группа обрабатываемого материала	4
Правильно выбрана режущая пластина	4
Определены начальные режимы резания	4
Выполнен расчет окончательных режимов резана	4

Разработка управляющей программы токарной обработки с применением CAD/CAM систем	34
Отсутствие столкновений	2
Соблюдение пропорциональной формы детали	2
Выполнение всех элементов детали	4
Отсутствие зарезов	2
Соблюдение правильной последовательности обработки	6
Соблюдение правильной последовательности обработки	6
Контроль размеров внутреннего контура (по простроенной траектории инструмента)	6
Соблюдение технологических требований обработки	6
ИТОГО	100

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли

<p>ОК.2 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности</p>	<p>Произвести выбор инструмента (чернового и чистового) по выданной модели используя электронный справочник вращающегося режущего инструмента фирмы Sandvik Coromant</p>
<p>ОК.3 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие</p>	<p>Дана ситуационная задача: Вы работаете фрезеровщиком 2 разряда у вас есть перспектива развития: 1.Пройти платные курсы переквалификации на другую профессию за более высокую оплату; 2.Иметь возможность повысить свой разряд пройдя платные курсы и выполнять более высоко-оплачиваемую работу; 3.Перейти на другое предприятие на ту же должность но за более высокую оплату. Обоснуйте свой выбор и перспективу вашего развития, оценивая свои знания и возможности</p>
<p>ОК.4 Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</p>	<p>При освоении новой единицы производства создаётся группа, при этом у вас есть возможность выбора должности: 1. Руководитель в группе с возможностью принятия решений и при этом полной ответственностью за принятые решения при высокой заработной плате. 2. Стать членом группы, когда оценивается результат всей группы в целом по конечному результату, при усреднённой заработной плате с возможностью использования коэффициента трудового участия (КТУ). 3. Выполнения индивидуального задания, принимая ответственность только на себя при высокой оплате за выполнение работы. Оцените и обоснуйте свои возможности</p>

<p>ОК.5 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	<p>Произвести выбор инструмента (чернового и чистового) по выданной модели используя информационный ресурс фирмы Sandvik Coromant</p>
<p>ОК.6 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения</p>	<p>Дана ситуационная задача: Вы трудоустраиваетесь по специальности на престижную работу. В отделе кадров вам предлагаются на выбор должности: 1. Руководитель подразделения - В подчинении 3 группы - Ответственность 50% - Зарботная плата 80000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 2. Руководитель группы - В подчинении 9 чел. - Ответственность 30% - Зарботная плата 50000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 3. Специалист - В подчинении 3 чел - Ответственность 15% - Зарботная плата 30000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 10 часов. 4. Рабочий - Ответственность 5% - Зарботная плата 20000 руб. - рабочий день нормированный 8 часов. Обоснуйте на какую должность вы готовы устроитесь, оценивая свои знания и возможности</p>
<p>ОК.7 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p>	<p>Приведите приемы и способы сохранения окружающей среды в условиях механического производства</p>

<p>ОК.8 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности</p>	<p>Приведите: какими приемами физической зарядки можно бороться с последствиями сидячего образа жизни</p>
<p>ОК.9 Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности</p>	<p>Произвести выбор инструмента (чернового и чистового) по выданной модели используя информационный ресурс фирмы Sandvik Coromant</p>
<p>ОК.11 Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере</p>	<p>Дана ситуационная задача: Для обработки деталей из листового проката алюминиевого сплава необходимо выбрать экономически выгодное оборудование в условиях крупносерийного типа производства: Раскройный обрабатывающий центр с ЧПУ, лазерный станок, прошивные штампы или гидроабразивное, лентопильное оборудование</p>

Задание № 3

ПК.2

Вид практического задания: Разрабатывать управляющие программы с применением CAD/CAM систем

Практическое задание:

Разработать управляющую программу на обработку выданной токарной детали (по вариантам) с применением САПР

Необходимое оборудование: компьютер в сборе, САПР Siemens NX

Наименование операций	Норма времени (мин.)
Выполнить анализ выданной индивидуальной детали	5
Выполнить выбор инструмента для обработки	10
Разработка управляющей программы токарной обработки с применением CAD/CAM систем	30

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
Выполнить анализ выданной индивидуальной детали	12
Определен материал детали	3
Правильно определены элементы детали и их размеры	3
Определена шероховатость и класс точности детали	3
Прочитаны технические условия изготовления детали	3
Выполнить выбор инструмента для обработки	29

Правильно выбран инструмент для черновой наружной обработки	1
Правильно выбран инструмент для чистовой наружной обработки	1
Правильно выбран инструмент для обработки канавок наружной стороны	1
Правильно выбран инструмент для сверления	1
Правильно выбран инструмент для черновой внутренней обработки	1
Правильно выбран инструмент для чистовой внутренней обработки	1
Правильно выбран инструмент для обработки канавок внутренней стороны	1
Правильно определена группа обрабатываемого материала	1
Правильно выбрана режущая пластина	7
Определены начальные режимы резания	7
Выполнен расчет окончательных режимов резания	7
Разработка управляющей программы токарной обработки с применением CAD/CAM систем	59
Выполнена подготовка модели к использованию в модуле «Обработка»	4
Выбран раздел "Токарная (Express)"	4
Создана программы и присвоение ей имени	4
Выполнено описание инструмента применяемого для обработки по программе	4
Выполнено назначение системы координат геометрии детали и заготовки	4

Выполнено: Назначение геометрии заготовки. Назначение контрольной геометрии. Настройка установов детали или местных систем координат. Настройка геометрии безопасности и ее параметров. Назначение материала обрабатываемой детали	4
Определены параметры методов обработки	4
Создана операция черновой операции обработки наружного контура и в ней определены: Определение шаблона резания Определение глубины и ширины резания Определение уровней обработки Назначение подходов и отходов и перемещений без резания Назначение и расчет режимов резания	4
Создана операция чистовой операции обработки наружного контура и в ней определены: Определение шаблона резания Определение глубины и ширины резания Определение уровней обработки Назначение подходов и отходов и перемещений без резания Назначение и расчет режимов резания	4
Создана операция сверления и в ней определены: Определение шаблона резания Определение глубины и ширины резания Определение уровней обработки Назначение подходов и отходов и перемещений без резания Назначение и расчет режимов резания	4
Создана операция черновой операции обработки внутреннего контура и в ней определены: Определение шаблона резания Определение глубины и ширины резания Определение уровней обработки Назначение подходов и отходов и перемещений без резания Назначение и расчет режимов резания	4

без резания Назначение и расчет режимов резания (4 баллов) Создана операция чистовой операции обработки внутреннего контура и в ней определены: Определение шаблона резания Определение глубины и ширины резания Определение уровней обработки Назначение подходов и отходов и перемещений без резания Назначение и расчет режимов резания	4
Выполнена генерация пути движения фрезы и визуализация обработки	4
Выполнен анализ правильности изготовления детали и она выполнена по размерам	7
ИТОГО	100

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли
ОК.2 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	Произвести выбор инструмента (чернового и чистового) по выданной модели используя электронный справочник вращающегося режущего инструмента фирмы Sandvik Coromant

<p>ОК.3 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие</p>	<p>Дана ситуационная задача: Вы работаете фрезеровщиком 2 разряда у вас есть перспектива развития: 1.Пройти платные курсы переквалификации на другую профессию за более высокую оплату; 2.Иметь возможность повысить свой разряд пройдя платные курсы и выполнять более высоко-оплачиваемую работу; 3.Перейти на другое предприятие на ту же должность но за более высокую оплату. Обоснуйте свой выбор и перспективу вашего развития, оценивая свои знания и возможности</p>
<p>ОК.4 Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</p>	<p>При освоении новой единицы производства создаётся группа, при этом у вас есть возможность выбора должности: 1. Руководитель в группе с возможностью принятия решений и при этом полной ответственностью за принятые решения при высокой заработной плате. 2. Стать членом группы, когда оценивается результат всей группы в целом по конечному результату, при усреднённой заработной плате с возможностью использования коэффициента трудового участия (КТУ). 3. Выполнения индивидуального задания, принимая ответственность только на себя при высокой оплате за выполнение работы. Оцените и обоснуйте свои возможности</p>
<p>ОК.5 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	<p>Произвести выбор инструмента (чернового и чистового) по выданной модели используя информационный ресурс фирмы Sandvik Coromant</p>

<p>ОК.6 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения</p>	<p>Дана ситуационная задача: Вы трудоустраиваетесь по специальности на престижную работу. В отделе кадров вам предлагаются на выбор должности: 1. Руководитель подразделения - В подчинении 3 группы - Ответственность 50% - Зарботная плата 80000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 2. Руководитель группы - В подчинении 9 чел. - Ответственность 30% - Зарботная плата 50000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 3. Специалист - В подчинении 3 чел - Ответственность 15% - Зарботная плата 30000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 10 часов. 4. Рабочий - Ответственность 5% - Зарботная плата 20000 руб. - рабочий день нормированный 8 часов. Обоснуйте на какую должность вы готовы устроиться, оценивая свои знания и возможности</p>
<p>ОК.7 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p>	<p>Приведите приемы и способы сохранения окружающей среды в условиях механического производства</p>
<p>ОК.8 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности</p>	<p>Приведите: какими приемами физической зарядки можно бороться с последствиями сидячего образа жизни.</p>

ОК.9 Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности	Произвести выбор инструмента (чернового и чистового) по выданной модели используя информационный ресурс фирмы Sandvik Coromant
ОК.11 Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере	Дана ситуационная задача: Для обработки деталей из листового проката алюминиевого сплава необходимо выбрать экономически выгодное оборудование в условиях крупносерийного типа производства: Раскройный обрабатывающий центр с ЧПУ, лазерный станок, прошивные штампы или гидроабразивное, лентопильное оборудование

Задание № 4

ПК.2

Вид практического задания: Разрабатывать управляющие программы с применением CAD/CAM систем

Практическое задание:

Разработать управляющую программу на обработку выданной фрезерной детали (по вариантам) с применением САПР

Необходимое оборудование: компьютер в сборе, САПР Siemens NX

Наименование операций	Норма времени (мин.)
Выполнить анализ выданной индивидуальной детали	5
Выполнить выбор инструмента для обработки	10
Разработка управляющей программы фрезерной обработки с применением CAD/CAM систем	30

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
Выполнить анализ выданной индивидуальной детали	12
Определен материал детали	3
Правильно определены элементы детали и их размеры	3
Определена шероховатость и класс точности детали	3
Прочитаны технические условия изготовления детали	3

Выполнить выбор инструмента для обработки	33
Правильно выбран инструмент для черновой наружной обработки	2
Правильно выбран инструмент для чистовой наружной обработки	2
Правильно выбран инструмент для черновой внутренней обработки	2
Правильно выбран инструмент для чистовой внутренней обработки	2
Правильно выбран инструмент для сверления	2
Правильно определена группа обрабатываемого материала	2
Правильно выбрана режущая пластина	7
Определены начальные режимы резания	7
Выполнен расчет окончательных режимов резания	7
Разработка управляющей программы фрезерной обработки с применением CAD/CAM систем	55
Выполнена подготовка модели к использованию в модуле «Обработка»	4
Выбран раздел Общая обработка (основы)	4
Создана программы и присвоение ей имени	4
Выполнено описание инструмента, применяемого для обработки по программе	4
Выполнено назначение системы координат геометрии детали и заготовки	4

Выполнено: Назначение геометрии заготовки. Назначение контрольной геометрии. Настройка установов детали или местных систем координат. Настройка геометрии безопасности и ее параметров. Назначение материала обрабатываемой детали	4
Определены параметры методов обработки	4
Создана операция черновой операции обработки наружного контура и в ней определены: Определение шаблона резания Определение глубины и ширины резания Определение уровней обработки Назначение подходов и отходов и перемещений без резания Назначение и расчет режимов резания	4
Создана операция чистовой операции обработки наружного контура и в ней определены: Определение шаблона резания Определение глубины и ширины резания Определение уровней обработки Назначение подходов и отходов и перемещений без резания Назначение и расчет режимов резания	4
Создана операция сверления и в ней определены: Определение шаблона резания Определение глубины и ширины резания Определение уровней обработки Назначение подходов и отходов и перемещений без резания Назначение и расчет режимов резания	4
Создана операция чистовой операции обработки внутреннего контура и в ней определены: Определение шаблона резания Определение глубины и ширины резания Определение уровней обработки Назначение подходов и отходов и перемещений без резания Назначение и расчет режимов резания	4
Выполнена генерация пути движения фрезы и визуализация обработки	4
Выполнен анализ правильности изготовления детали, и она выполнена по размерам	7

ИТОГО	100
--------------	------------

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли
ОК.2 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	Произвести выбор инструмента (чернового и чистового) по выданной модели используя электронный справочник вращающегося режущего инструмента фирмы Sandvik Coromant
ОК.3 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие	Дана ситуационная задача: Вы работаете фрезеровщиком 2 разряда у вас есть перспектива развития: 1.Пройти платные курсы переквалификации на другую профессию за более высокую оплату; 2.Иметь возможность повысить свой разряд пройдя платные курсы и выполнять более высоко-оплачиваемую работу; 3.Перейти на другое предприятие на ту же должность но за более высокую оплату. Обоснуйте свой выбор и перспективу вашего развития, оценивая свои знания и возможности

<p>ОК.4 Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</p>	<p>При освоении новой единицы производства создаётся группа, при этом у вас есть возможность выбора должности: 1. Руководитель в группе с возможностью принятия решений и при этом полной ответственностью за принятые решения при высокой заработной плате. 2. Стать членом группы, когда оценивается результат всей группы в целом по конечному результату, при усреднённой заработной плате с возможностью использования коэффициента трудового участия (КТУ). 3. Выполнения индивидуального задания, принимая ответственность только на себя при высокой оплате за выполнение работы. Оцените и обоснуйте свои возможности</p>
<p>ОК.5 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	<p>Произвести выбор инструмента (чернового и чистового) по выданной модели используя информационный ресурс фирмы Sandvik Coromant</p>

<p>ОК.6 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения</p>	<p>Дана ситуационная задача: Вы трудоустраиваетесь по специальности на престижную работу. В отделе кадров вам предлагаются на выбор должности: 1. Руководитель подразделения - В подчинении 3 группы - Ответственность 50% - Зарботная плата 80000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 2. Руководитель группы - В подчинении 9 чел. - Ответственность 30% - Зарботная плата 50000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 3. Специалист - В подчинении 3 чел - Ответственность 15% - Зарботная плата 30000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 10 часов. 4. Рабочий - Ответственность 5% - Зарботная плата 20000 руб. - рабочий день нормированный 8 часов. Обоснуйте на какую должность вы готовы устроиться, оценивая свои знания и возможности</p>
<p>ОК.7 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p>	<p>Приведите приемы и способы сохранения окружающей среды в условиях механического производства</p>
<p>ОК.8 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности</p>	<p>Приведите: какими приемами физической зарядки можно бороться с последствиями сидячего образа жизни</p>

ОК.9 Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности	Произвести выбор инструмента (чернового и чистового) по выданной модели используя информационный ресурс фирмы Sandvik Coromant
ОК.11 Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере	Дана ситуационная задача: Для обработки деталей из листового проката алюминиевого сплава необходимо выбрать экономически выгодное оборудование в условиях крупносерийного типа производства: Раскройный обрабатывающий центр с ЧПУ, лазерный станок, прошивные штампы или гидроабразивное, лентопильное оборудование

Задание № 5

ПК.3

Вид практического задания: Разрабатывать управляющие программы с пульта управления станком

Практическое задание:

Разработать управляющую программу в G кодах на обработку выданной токарной детали (по вариантам)

Необходимое оборудование: компьютер в сборе, Microsoft Windows 10 Профессиональная, САПР "Компас",

Симулятор стойки станка с ЧПУ EMCO Sinumerik 840D Turn

Наименование операций	Норма времени (мин.)
Выполнить чтение чертежа выданной детали (по вариантам)	5
Выполнить выбор инструмента для обработки	10
Разработка управляющей программы токарной обработки в G кодах	30

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
Выполнить чтение чертежа выданной детали (по вариантам)	38
Прочитана основная надпись по предложенному чертежу детали	2
Прочитаны технические условия изготовления детали	3
Определена общая шероховатость и шероховатости отдельных поверхностей, а так же вид обработки	5

Определены виды, разрезы, сечения, по которым определяются форма и размеры детали согласно ГОСТ 2. 305-2008	10
Расшифрованы условные обозначения резьбы, посадок, взаимного расположения поверхностей и отклонений геометрической формы	8
Выявлена геометрическая форма внешнего контура указанной детали при помощи проекционной связи и штриховки сечений, согласно ГОСТ 2.305-68	3
Описана геометрическая форма внутреннего контура указанной детали при помощи проекционной связи и штриховки сечений, согласно ГОСТ 2.305-68	3
Названы на чертеже габаритные, установочные и монтажные размеры детали	4
Выполнить выбор инструмента для обработки	30
Правильно выбран инструмент для черновой наружной обработки	1
Правильно выбран инструмент для чистовой наружной обработки	1
Правильно выбран инструмент для обработки канавок наружной стороны	1
Правильно выбран инструмент для сверления	1
Правильно выбран инструмент для черновой внутренней обработки	1
Правильно выбран инструмент для чистовой внутренней обработки	1
Правильно выбран инструмент для обработки канавок внутренней стороны	1
Правильно определена группа обрабатываемого материала	1
Правильно выбрана режущая пластина	7
Определены начальные режимы резания	7

Выполнен расчет окончательных режимов резания	8
Разработка управляющей программы токарной обработки в G кодах	32
Отсутствие столкновений	2
Соблюдение пропорциональной формы детали	2
Выполнение всех элементов детали	4
Отсутствие зарезов	6
Контроль размеров наружного контура (по простроенной траектории инструмента)	6
Контроль размеров внутреннего контура (по простроенной траектории инструмента)	6
Соблюдение правильной последовательности обработки	6
ИТОГО	100

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли

<p>ОК.2 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности</p>	<p>Произвести выбор инструмента (чернового и чистового) по выданной модели используя электронный справочник вращающегося режущего инструмента фирмы Sandvik Coromant</p>
<p>ОК.3 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие</p>	<p>Дана ситуационная задача: Вы работаете фрезеровщиком 2 разряда у вас есть перспектива развития: 1.Пройти платные курсы переквалификации на другую профессию за более высокую оплату; 2.Иметь возможность повысить свой разряд пройдя платные курсы и выполнять более высоко-оплачиваемую работу; 3.Перейти на другое предприятие на ту же должность но за более высокую оплату. Обоснуйте свой выбор и перспективу вашего развития, оценивая свои знания и возможности</p>
<p>ОК.4 Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</p>	<p>При освоении новой единицы производства создаётся группа, при этом у вас есть возможность выбора должности: 1. Руководитель в группе с возможностью принятия решений и при этом полной ответственностью за принятые решения при высокой заработной плате. 2. Стать членом группы, когда оценивается результат всей группы в целом по конечному результату, при усреднённой заработной плате с возможностью использования коэффициента трудового участия (КТУ). 3. Выполнения индивидуального задания, принимая ответственность только на себя при высокой оплате за выполнение работы. Оцените и обоснуйте свои возможности</p>

<p>ОК.5 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	<p>Произвести выбор инструмента (чернового и чистового) по выданной модели используя информационный ресурс фирмы Sandvik Coromant</p>
<p>ОК.6 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения</p>	<p>Дана ситуационная задача: Вы трудоустраиваетесь по специальности на престижную работу. В отделе кадров вам предлагаются на выбор должности: 1. Руководитель подразделения - В подчинении 3 группы - Ответственность 50% - Зарботная плата 80000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 2. Руководитель группы - В подчинении 9 чел. - Ответственность 30% - Зарботная плата 50000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 3. Специалист - В подчинении 3 чел - Ответственность 15% - Зарботная плата 30000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 10 часов. 4. Рабочий - Ответственность 5% - Зарботная плата 20000 руб. - рабочий день нормированный 8 часов. Обоснуйте на какую должность вы готовы устроитесь, оценивая свои знания и возможности</p>
<p>ОК.7 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p>	<p>Приведите приемы и способы сохранения окружающей среды в условиях механического производства</p>

<p>ОК.8 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности</p>	<p>Приведите: какими приемами физической зарядки можно бороться с последствиями сидячего образа жизни</p>
<p>ОК.9 Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности</p>	<p>Произвести выбор инструмента (чернового и чистового) по выданной модели используя информационный ресурс фирмы Sandvik Coromant</p>
<p>ОК.11 Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере</p>	<p>Дана ситуационная задача: Для обработки деталей из листового проката алюминиевого сплава необходимо выбрать экономически выгодное оборудование в условиях крупносерийного типа производства: Раскройный обрабатывающий центр с ЧПУ, лазерный станок, прошивные штампы или гидроабразивное, лентопильное оборудование</p>

Задание № 6

ПК.3

Вид практического задания: Разрабатывать управляющие программы с пульта управления станком

Практическое задание:

Разработать управляющую программу G кодах на обработку выданной фрезерной детали (по вариантам)

Необходимое оборудование: Microsoft Windows 10 Профессиональная, САПР "Компас", Симулятор стойки станка с ЧПУ EMCO Sinumerik 840D - Mill

Наименование операций	Норма времени (мин.)
Выполнить чтение чертежа выданной детали (по вариантам)	5
Выполнить выбор инструмента для обработки	10
Разработка управляющей программы фрезерной обработки при помощи графического программирования	30

Критерии оценки:

Наименование операций и приемов	Максимальное количество баллов за каждую операцию или прием
Выполнить чтение чертежа выданной детали (по вариантам)	38
Прочитана основная надпись по предложенному чертежу детали	2
Прочитаны технические условия изготовления детали	3
Определена общая шероховатость и шероховатости отдельных поверхностей, а так же вид обработки	5

Определены виды, разрезы, сечения, по которым определяются форма и размеры детали согласно ГОСТ 2. 305-2008	10
Расшифрованы условные обозначения резьбы, посадок, взаимного расположения поверхностей и отклонений геометрической формы	8
Расшифрованы условные обозначения резьбы, посадок, взаимного расположения поверхностей и отклонений геометрической формы	3
Описана геометрическая форма внутреннего контура указанной детали при помощи проекционной связи и штриховки сечений, согласно ГОСТ 2.305-68	3
Названы на чертеже габаритные, установочные и монтажные размеры детали	4
Выполнить выбор инструмента для обработки	28
Правильно выбран инструмент для черновой обработки	4
Правильно выбран инструмент для чистовой обработки	4
Правильно выбран инструмент для сверления	4
Правильно определена группа обрабатываемого материала	4
Правильно выбрана режущая пластина	4
Определены начальные режимы резания	4
Выполнен расчет окончательных режимов резана	4
Разработка управляющей программы фрезерной обработки при помощи графического программирования	34
Отсутствие столкновений	2

Соблюдение пропорциональной формы детали	2
Выполнение всех элементов детали	4
Отсутствие зарезов	2
Соблюдение правильной последовательности обработки	6
Соблюдение правильной последовательности обработки	6
Контроль размеров внутреннего контура (по простроенной траектории инструмента)	6
Соблюдение технологических требований обработки	6
ИТОГО	100

Проверяемые общие компетенции:

ОК	Задания для проверки
ОК.1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам	Распишите в чем вы видите смысл развития машиностроительной отрасли
ОК.2 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности	Произвести выбор инструмента (чернового и чистового) по выданной модели используя электронный справочник вращающегося режущего инструмента фирмы Sandvik Coromant

<p>ОК.3 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие</p>	<p>Дана ситуационная задача: Вы работаете фрезеровщиком 2 разряда у вас есть перспектива развития: 1.Пройти платные курсы переквалификации на другую профессию за более высокую оплату; 2.Иметь возможность повысить свой разряд пройдя платные курсы и выполнять более высоко-оплачиваемую работу; 3.Перейти на другое предприятие на ту же должность но за более высокую оплату. Обоснуйте свой выбор и перспективу вашего развития, оценивая свои знания и возможности</p>
<p>ОК.4 Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами</p>	<p>При освоении новой единицы производства создаётся группа, при этом у вас есть возможность выбора должности: 1. Руководитель в группе с возможностью принятия решений и при этом полной ответственностью за принятые решения при высокой заработной плате. 2. Стать членом группы, когда оценивается результат всей группы в целом по конечному результату, при усреднённой заработной плате с возможностью использования коэффициента трудового участия (КТУ). 3. Выполнения индивидуального задания, принимая ответственность только на себя при высокой оплате за выполнение работы. Оцените и обоснуйте свои возможности</p>
<p>ОК.5 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста</p>	<p>Произвести выбор инструмента (чернового и чистового) по выданной модели используя информационный ресурс фирмы Sandvik Coromant</p>

<p>ОК.6 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения</p>	<p>Дана ситуационная задача: Вы трудоустраиваетесь по специальности на престижную работу. В отделе кадров вам предлагаются на выбор должности: 1. Руководитель подразделения - В подчинении 3 группы - Ответственность 50% - Зарботная плата 80000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 2. Руководитель группы - В подчинении 9 чел. - Ответственность 30% - Зарботная плата 50000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 12 часов. 3. Специалист - В подчинении 3 чел - Ответственность 15% - Зарботная плата 30000 руб. - рабочий день не нормированный от 8 до 10 часов. 4. Рабочий - Ответственность 5% - Зарботная плата 20000 руб. - рабочий день нормированный 8 часов. Обоснуйте на какую должность вы готовы устроиться, оценивая свои знания и возможности</p>
<p>ОК.7 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях</p>	<p>Приведите приемы и способы сохранения окружающей среды в условиях механического производства</p>
<p>ОК.8 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности</p>	<p>Приведите: какими приемами физической зарядки можно бороться с последствиями сидячего образа жизни</p>

ОК.9 Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности	Произвести выбор инструмента (чернового и чистового) по выданной модели используя информационный ресурс фирмы Sandvik Coromant
ОК.11 Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере	Дана ситуационная задача: Для обработки деталей из листового проката алюминиевого сплава необходимо выбрать экономически выгодное оборудование в условиях крупносерийного типа производства: Раскройный обрабатывающий центр с ЧПУ, лазерный станок, прошивные штампы или гидроабразивное, лентопильное оборудование