


МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
«Вятский государственный университет»
(ВятГУ)
Колледж ВятГУ

УТВЕРЖДАЮ
Директор колледжа
 Вахрушева Л.В.
31.08. 2019 г.

**Лист изменений и дополнений
на 2019 - 2020 учебный год
в рабочую программу по учебной дисциплине**

Программирование для автоматизированного оборудования

для специальности

15.02.08. Технология машиностроения

регистрационный номер 3-15.02.08.52_2017_0034 от 31 августа 2017 г.

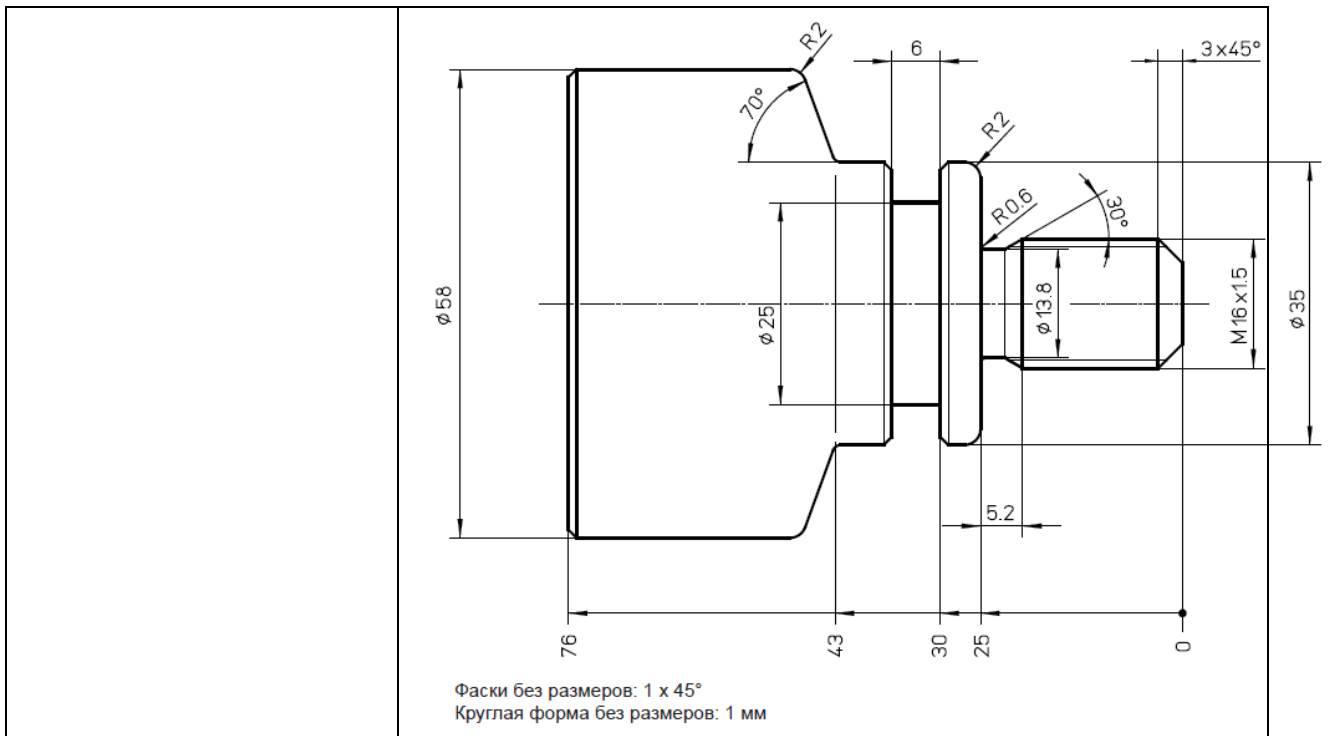
В рабочую программу вносятся следующие изменения:

1) Раздел «Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины» в части «Приложение 1. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся» читать в следующей редакции:

3.2.1. Перечень заданий для контроля умений образовательных результатов

Проверяемые образовательные результаты (умения)	Примерные практические задания для контроля в соответствии с уровнем освоения
- использовать справочную и исходную документацию при написании управляющих программ (далее - УП);	Разработать управляющую программу согласно содержанию переходов: Установка А Содержание переходов: 1. Подрезать торец 2. Точить поверхности предварительно согласно чертежа 3. Точить поверхности окончательно согласно чертежа 4. Прорезать канавки 5. Нарезать резьбу Установка Б 6. Подрезать торец 7. Точить поверхности предварительно согласно чертежа 8. Точить поверхности окончательно согласно чертежа Режимы резания и режущий инструмент выбрать


	самостоятельно.
<p>- рассчитывать траекторию и эквидистанты инструментов, их исходные точки, координаты опорных точек контура детали;</p>	<p>1. Перечислите переходы при токарной обработке. 2. Расскажите о обобщённой последовательности переходов при токарной обработке. 3. Что называется циклограммой? 4. Покажите центры режущего инструмента по которому определяют траекторию движения. 5. Рассчитать координаты опорных точек контура, а также рассчитать координаты опорных точек траектории движения инструмента. Результаты расчетов свести в таблицу.</p> <p>$A=300$ $R_1=40$ $R_2=120$ $R_{и}=15$</p> 
<p>- заполнять формы сопроводительных документов;</p>	<p>1. Содержание справочной документации для станков с ЧПУ. 2. Состав исходной документации для станков с ЧПУ. 3. Содержание сопроводительной документации для станков с ЧПУ.</p>
<p>- выводить УП на программноносители, заносить УП в память системы ЧПУ станка;</p>	<p>Записать УП на программноноситель, перенести УП в память системы ЧПУ станка</p>
<p>- производить корректировку и доработку УП на рабочем месте;</p>	<p>Разработать УП обработки детали типа вал для токарного станка с ЧПУ. Материал заготовки – сталь 45. Заготовка – пруток.</p>



Рассмотрено и рекомендовано ЦК естественнонаучных и технических дисциплин
 протокол № 1 от 31.08.2019 г.

председатель ЦК  / Метелева Е.Е.
 подпись ФИО

Дополнения и изменения размещены на официальном сайте ВятГУ

Методист Колледжа ВятГУ  Труфакина Т.В. 31.08.2019 г.
 личная подпись расшифровка подписи дата