

МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ
УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«РОССИЙСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ ТРАНСПОРТА»
(РУТ (МИИТ))



Рабочая программа дисциплины (модуля),
как компонент образовательной программы
высшего образования - программы специалитета
по специальности
23.05.03 Подвижной состав железных дорог,
утвержденной первым проректором РУТ (МИИТ)
Тимониным В.С.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

**Основы программирования и настройки технологического
оборудования предприятий по производству и ремонту подвижного
состава**

Специальность: 23.05.03 Подвижной состав железных дорог

Специализация: Технология производства и ремонта
подвижного состава

Форма обучения: Очная

Рабочая программа дисциплины (модуля) в виде
электронного документа выгружена из единой
корпоративной информационной системы управления
университетом и соответствует оригиналу

Простая электронная подпись, выданная РУТ (МИИТ)
ID подписи: 87771
Подписал: заведующий кафедрой Куликов Михаил Юрьевич
Дата: 01.06.2023

1. Общие сведения о дисциплине (модуле).

Целью дисциплины является формирование у студентов системы научных и профессиональных знаний и навыков в области применения на практике оборудования с числовым программным управлением.

Задачи дисциплины:

- изучить структуру и функциональные возможности станков с ЧПУ
- изучить принципы разработки технологии обработки деталей на станках с ЧПУ
- изучить принципы кодирования управляющей программы на станках с ЧПУ.
- изучить особенности наладки станков с ЧПУ
- изучить опыт освоения и промышленной эксплуатации станков с ЧПУ

2. Планируемые результаты обучения по дисциплине (модулю).

Перечень формируемых результатов освоения образовательной программы (компетенций) в результате обучения по дисциплине (модулю):

ПК-6 - Способен к моделированию технологических процессов производства и ремонта подвижного состава с применением цифровых технологий.

Обучение по дисциплине (модулю) предполагает, что по его результатам обучающийся будет:

Знать:

основные стойки управления станков с числовым программным управлением;

основные принципы разработки управляющих программ с учётом различных особенностей в конструкции станка

Уметь:

разрабатывать алгоритм обработки деталей;

расчитывать точки траектории перемещения инструмента

разрабатывать управляющие программы с применением основных G и M кодов

Владеть:

навыками программирования станков с числовым программным управлением

3. Объем дисциплины (модуля).

3.1. Общая трудоемкость дисциплины (модуля).

Общая трудоемкость дисциплины (модуля) составляет 5 з.е. (180 академических часа(ов)).

3.2. Объем дисциплины (модуля) в форме контактной работы обучающихся с педагогическими работниками и (или) лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, при проведении учебных занятий:

Тип учебных занятий	Количество часов		
	Всего	Семестр	
		№8	№9
Контактная работа при проведении учебных занятий (всего):	64	32	32
В том числе:			
Занятия семинарского типа	64	32	32

3.3. Объем дисциплины (модуля) в форме самостоятельной работы обучающихся, а также в форме контактной работы обучающихся с педагогическими работниками и (или) лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, при проведении промежуточной аттестации составляет 116 академических часа (ов).

3.4. При обучении по индивидуальному учебному плану, в том числе при ускоренном обучении, объем дисциплины (модуля) может быть реализован полностью в форме самостоятельной работы обучающихся, а также в форме контактной работы обучающихся с педагогическими работниками и (или) лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, при проведении промежуточной аттестации.

4. Содержание дисциплины (модуля).

4.1. Занятия лекционного типа.

Не предусмотрено учебным планом

4.2. Занятия семинарского типа.

Лабораторные работы

№ п/п	Наименование лабораторных работ / краткое содержание
1	Тема 1. Структура и функциональные возможности станков с ЧПУ Рассматриваемые вопросы:

№ п/п	Наименование лабораторных работ / краткое содержание
	<ul style="list-style-type: none"> - геометрическая задача с ЧПУ; - системы координат станка, детали, инструмента; - связь системы координат.
2	<p>Тема 2. Разработка технологии обработки деалей на станках с ЧПУ.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - технологические операции мех. обр. на станках с ЧПУ; - циклы изготовления элементов деталей; - обработка конторов и поверхностей фрезерованием; - обработка тел вращения; - обработка отверстий; - выбор тех. оснастик.
3	<p>Тема 3. Кодирование управляющей программы I.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - разбор структуры управляющей программы; - рассмотрение подготовительных и вспомогательных функций.
4	<p>Тема 4. Кодирование размерных перемещений.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - программирование в абсолютных координатах и приращениях, линейная интерполяция; - программирование положения через опорные точки в полярных и цилиндрических координатах - круговая интерполяция; - программирование фасок и скруглений.
5	<p>Тема 5. Корекция режущего инструмента.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - корекция длины и поожения режущего инструмента; - корекция радиуса инструмента.
6	<p>Тема 6. Кодирование управляющей программы II .</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - программирование скорости подачи; - программирование скорости главного движения; - программирование смены инструмента; - программирование времени ожидания.
7	<p>Тема 7. Программирование резьбонарезания.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - нарезание резьбы с постоянным шагом; - нарезание внутренней резьбы без компенсирующего патрона; - нарезание внутренней резьбы с компенсирующим патроном.
8	<p>Тема 8. Кодирование управляющей программы III.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - кодирование подпрограмм; - сплайновая инерполяция.
9	<p>Тема 9. Наладка станков с ЧПУ I.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - базирование и закрепление заготовок; - настройка и установка режущего инструмента; - установка режимов работы.
10	<p>Тема 10. Наладка станков с ЧПУ II.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - размерная настройка станков с ЧПУ; - контроль деталей и режущего инструмента непосредственно на станке.

№ п/п	Наименование лабораторных работ / краткое содержание
11	<p>Тема 11. Освоение и промышленная эксплуатация станков с ЧПУ I.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проведение работ по внедрению в эксплуатацию станков с ЧПУ - виды документов, используемые при разработке и внедрении управляющих программ.
12	<p>Тема 12. Освоение и промышленная эксплуатация станков с ЧПУ II.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - нормирование операций, выполняемых на станках с ЧПУ; - расчёт экономической эффективности внедрения станков с ЧПУ
13	<p>Тема 13. Разработка управляющей программы.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - формирование текста управляющей программы; - применение G и M кодов; - применение циклов обработки
14	<p>Тема 14. Техника безопасности при работе на станах с УП.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - работа с технологическим оборудованием при напряжении в 220В; - вращающиеся элементы оборудования; - стружка; - СОТС; - крайние позиции; - требования к спец одежде; - требования к средствам защиты.
15	<p>Тема 15. Наладка токарного станка с УП</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - запуск станка; - выведение в ноль; - установка инструмента; - обмер инструмента; - установка нуля программы;
16	<p>Тема 16. Отработка программы на токарном станке с УП</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - закрепление заготовки; - покадровый подвод инструмента в ноль программы; - покадровая обработка детали с визуальным контролем начальной и конечной траектории кадров; - контроль полученных размеров; - коррекция инструмента; - окончательная обработка в автоматическом режиме; - отрезка детали.
17	<p>Тема 17. Наладка фрезерного станка с УП</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - запуск станка; - выведение в ноль; - установка инструмента; - обмер инструмента; - установка нуля программы;
18	<p>Тема 18. Отработка программы на фрезерном станке с УП</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - закрепление заготовки; - покадровый подвод инструмента в ноль программы; - покадровая обработка детали с визуальным контролем начальной и конечной траектории кадров;

№ п/п	Наименование лабораторных работ / краткое содержание
	- контроль полученных размеров; - коррекция инструмента; - окончательная обработка в автоматическом режиме; - отрезка детали.

4.3. Самостоятельная работа обучающихся.

№ п/п	Вид самостоятельной работы
1	Самостоятельная подготовка к лабораторным работам. Работа с литературой 1-3.
2	Подготовка к промежуточной аттестации.
3	Подготовка к текущему контролю.

5. Перечень изданий, которые рекомендуется использовать при освоении дисциплины (модуля).

№ п/п	Библиографическое описание	Место доступа
1	Программирование обработки на станках с ЧПУ в системе NX CAM. Проектирование токарных и токарно-фрезерных операций Стрелков, А. Б. Иркутск : ИРНИТУ, 2019. — 206 с. — ISBN 978-5-8038-1400-9. , 2019	https://e.lanbook.com/book/216986 (дата обращения: 26.04.2023) Текст: электронный
2	Программирование обработки на станках с ЧПУ Турчин, Д. Е. Вологда : Инфра-Инженерия, 2022. — 312 с. — ISBN 978-5-9729-0867-7. , 2022	https://e.lanbook.com/book/281240 (дата обращения: 26.04.2023) Текст: электронный
3	Системы ЧПУ металлорежущих станков С. Р. Абульханов, А. Н. Жидяев Самара : Самарский университет, 2020. — 118 с. — ISBN 978-5-7883-1555-3 , 2020	https://e.lanbook.com/book/188968 (дата обращения: 26.04.2023) Текст: электронный

6. Перечень современных профессиональных баз данных и информационных справочных систем, которые могут использоваться при освоении дисциплины (модуля).

1. <http://library.miit.ru/> - электронно-библиотечная система Научно-технической библиотеки МИИТ.

2. <http://www.library.ru/> - информационно-справочный портал Проект Российской государственной библиотеки.

3. <http://tehmasmiit.wmsite.ru/> - информационно-справочный портал кафедры ТТМиРПС

7. Перечень лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства, необходимого для освоения дисциплины (модуля).

Компьютеры на рабочих местах в компьютерном классе должны быть обеспечены стандартными программными продуктами Microsoft.

TFlex CAD 11

nccad 7.5 Milling

nccad 7.5 Turning

SYMplus

8. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине (модулю).

Учебная аудитория для проведения занятий лекционного/практического типа, групповых и индивидуальных консультаций

Компьютерный класс (учебная аудитория) для проведения групповых занятий (лекционных, практических и/или лабораторных)

9. Форма промежуточной аттестации:

Зачет в 8, 9 семестрах.

10. Оценочные материалы.

Оценочные материалы, применяемые при проведении промежуточной аттестации, разрабатываются в соответствии с локальным нормативным актом РУТ (МИИТ).

Авторы:

старший преподаватель, к.н. кафедры
«Технология транспортного
машиностроения и ремонта
подвижного состава»

М.В. Ягодкин

Согласовано:

Заведующий кафедрой ТТМиРПС
Председатель учебно-методической
комиссии

М.Ю. Куликов

С.В. Володин