

АННОТАЦИЯ

рабочей программы учебной дисциплины

«Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках»

по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением

Базовой подготовки

Квалификация: Оператор станков с программным управлением

Форма обучения – очная

1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ «Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках»

1.1. Место дисциплины в структуре основной образовательной программы:

учебная дисциплина является частью основной

профессиональной образовательной программы в соответствии с ФГОС по программам подготовки квалифицированных рабочих, служащих (далее ППКРС) профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением

Учебная дисциплина может быть использована в программах дополнительного профессионального образования (программы повышения квалификации и переподготовки) и профессиональной подготовке по профессии «Токарь - универсал».

1.2. Цель и планируемые результаты освоения дисциплины:

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения и знания

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ОК 1. ОК 2.	определять режим резания по справочнику и паспорту станка;	основы теории резания металлов в пределах выполняемой работы;
ОК 3. ОК 4. ОК 9.	рассчитывать режимы резания по формулам, находить требования к режимам по справочникам при разных видах обработки; составлять технологический	правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка; общие сведения о проектировании технологических процессов изготовления

<p>ПК 1.1. ПК 1.2. ПК 1.3. ПК 1.4. ЛР 13, ЛР 15, ЛР 16, ЛР 18, ЛР 20, ЛР 25, ЛР 27</p>	<p>процесс обработки деталей, изделий на металлорежущих станках; оформлять техническую документацию;</p>	<p>деталей и режимов обработки; принцип базирования; порядок оформления технической документации; основные сведения о механизмах, машинах и деталях машин; наименование, назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных и специальных приспособлений; устройство, кинематические схемы и принцип работы, правила подналадки металлообрабатывающих станков различных типов; правила технического обслуживания и способы проверки, нормы точности станков токарной, фрезерной, расточных и шлифовальной группы; назначение и правила применения режущего инструмента; углы, правила заточки и установки резцов и сверл; назначение и правила применения, правила термообработки режущего инструмента, изготовленного из инструментальных сталей, с пластинками твердых сплавов или керамическими, его основные углы и правила заточки и установки; грузоподъемное оборудование, применяемое в металлообрабатывающих цехах; основные направления автоматизации производственных процессов</p>
--	--	---

2. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1. Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем часов
Объем образовательной программы	32
в т.ч. в форме практической подготовки	8
в том числе:	
теоретическое обучение	22
лабораторные работы	не предусмотрено
практические занятия	8
курсовая работа (проект) <i>(если предусмотрено для специальностей)</i>	Не предусмотрено
контрольная работа	2
<i>Самостоятельная работа</i>	Не предусмотрено
Промежуточная аттестация	Экзамен