

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 «Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках» является обязательной частью общепрофессионального цикла основной образовательной программы в соответствии с ФГОС по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением.

Учебная дисциплина «Общие основы технологии металлообработки и работ на металлорежущих станках» обеспечивает формирование профессиональных и общих компетенций по всем видам деятельности ФГОС по профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением. Особое значение дисциплина имеет при формировании и развитии ОК 1., ОК 2., ОК 3., ОК 4., ОК 9., ПК 1.1., ПК 1.2., ПК 1.3., ПК 1.4., ПК 3.1, ПК 3.2, ПК 3.3, ПК 3.4, ЛР 35, ЛР 37, ЛР 38, ЛР 40, ЛР 42, ЛР 47, ЛР55, ЛР56, ЛР 62, ЛР 65

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; правила определения режимов резания по

<p>ОК 3., ОК 4., ОК 9., ПК1.1., ПК1.2., ПК1.3., ПК1.4., ПК3.1., ПК3.2., ПК3.3., ПК3.4., ЛР 35, ЛР 37, ЛР 38, ЛР 40, ЛР 42, ЛР47, ЛР55, ЛР56, ЛР 62, ЛР 65</p>	<p>рассчитывать режимы резания по формулам, находить требования к режимам по справочникам при разных видах обработки;</p> <p>составлять технологический процесс обработки деталей, изделий на металлорежущих станках;</p> <p>оформлять техническую документацию;</p>	<p>справочникам и паспорту станка;</p> <p>общие сведения о проектировании технологических процессов изготовления деталей и режимов обработки;</p> <p>принцип базирования;</p> <p>порядок оформления технической документации;</p> <p>основные сведения о механизмах, машинах и деталях машин;</p> <p>наименование, назначение и условия применения, наиболее распространенных универсальных и специальных приспособлений;</p> <p>устройство, кинематические схемы и принцип работы, правила подналадки металлообрабатывающих станков различных типов;</p> <p>правила технического обслуживания и способы проверки, нормы точности станков токарной, фрезерной, расточных и шлифовальной группы;</p> <p>назначение и правила применения режущего инструмента;</p> <p>углы, правила заточки и установки резцов и сверл;</p> <p>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;</p> <p>грузоподъемное оборудование, применяемое в металлообрабатывающих цехах;</p> <p>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	20
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 в форме дифференцированного зачета	2