


Министерство образования и науки РФ Ульяновский государственный университет	Форма	
Ф – Аннотация рабочей программы дисциплины		

АННОТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ

Автоматизация подготовки и верификации управляющих программ для станков с ЧПУ

Специальность (направление) **15.03.04 Автоматизация технологических процессов и производств (бакалавриат)**

Направленность (профиль/специализация):

«Автоматизированное управление жизненным циклом продукции»

Форма обучения: **очная, заочная**

1. Цели и задачи освоения дисциплины

Цель изучения дисциплины:

Получение теоретических знаний и практических умений и навыков в области связанных с технологической подготовкой обработки на станках с ЧПУ.

Задачи изучения дисциплины:

Усвоение основных положений современной технологии подготовки и верификации управляющих программ с использованием САМ-системы NX.

2. Место дисциплины в структуре ООП ВО (ВПО)

Данная дисциплина входит в В.1.Часть, формируемая участниками образовательных отношений блока Б1 «Дисциплины (модули)». Дисциплины, предшествующие по учебному плану:

- 1) Физические основы процессов формообразования;
- 2) Графическое моделирование
- 3) Числовое программное управление станочным оборудованием


Полученные в ходе освоения дисциплины «Автоматизация подготовки и верификации управляющих программ для станков с ЧПУ» компетенции будут использоваться в профессиональной деятельности, а так же теоретические и практические знания и навыки далее используются при изучении следующих дисциплин:

1. Курсовая работа
2. Выпускная квалификационная работа.

3. Требования к результатам освоения дисциплины

В результате освоения дисциплины формируются следующие профессиональные компетенции:

Код и наименование реализуемой компетенции	Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенных с индикаторами достижения компетенций
Способен выполнять разработку технологий и программ обработки заготовок на станках с числовым программным управлением	<p>Знать: Технологии изготовления деталей из различных материалов. Основные характеристики и технологические возможности станочного и вспомогательного оборудования</p> <p>Уметь: Подбирать инструмент и технологическую оснастку для различных способов обработки, назначать режимы резания в зависимости от требуемых выходных показателей обработки. Подбирать оборудование под требования</p>

Министерство образования и науки РФ Ульяновский государственный университет	Форма	
Ф – Аннотация рабочей программы дисциплины		
	технологического процесса Владеть: Навыками автоматизированного проектирования технологических процессов. Справочной литературой и современными САПР ТП	

4. Общая трудоемкость дисциплины

Общая трудоемкость дисциплины составляет 3 зачетные единицы (108 часа).

5. Образовательные технологии

В ходе изучения дисциплины используются традиционные методы и формы обучения (лекции, практические занятия, лабораторные занятия, самостоятельная работа).

При организации самостоятельной работы используются следующие образовательные технологии: самостоятельная работа, сопряженная с основными аудиторными занятиями (проработка учебного материала с использованием ресурсов учебно-методического и информационного обеспечения дисциплины); подготовка к практическим занятиям; выполнение лабораторных работ; самостоятельная работа под контролем преподавателя в форме плановых консультаций, при подготовке к сдаче экзамена; внеаудиторная самостоятельная работа при выполнении студентом заданий.

6. Контроль успеваемости

Программой дисциплины предусмотрены виды текущего контроля: проверка решения практических заданий, проверка выполнения лабораторных работ.

Промежуточная аттестация проводится в форме **зачета**.