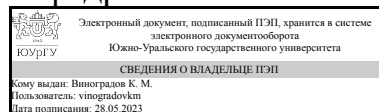


УТВЕРЖДАЮ:  
Заведующий выпускающей  
кафедрой



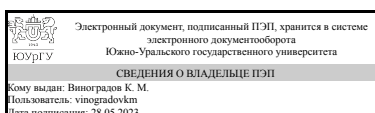
К. М. Виноградов

## РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

**дисциплины** 1.Ф.П0.02 Оборудование цифрового машиностроения  
**для направления** 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств  
**уровень** Бакалавриат  
**профиль подготовки** Технологии цифрового машиностроения  
**форма обучения** заочная  
**кафедра-разработчик** Техника, технологии и строительство

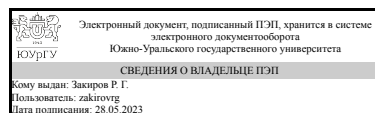
Рабочая программа составлена в соответствии с ФГОС ВО по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, утверждённым приказом Минобрнауки от 17.08.2020 № 1044

Зав.кафедрой разработчика,  
к.техн.н., доц.



К. М. Виноградов

Разработчик программы,  
к.техн.н., доц., доцент



Р. Г. Закиров

## 1. Цели и задачи дисциплины

Целью преподавания дисциплины является подробное ознакомление с важнейшими видами машиностроительного оборудования и привития навыков в области их проектирования, в вопросах формообразования и эксплуатации. Кроме того, преподавание указанной дисциплины должно раскрыть взаимосвязь различных отраслей науки и техники и показать влияние и развитие металлорежущего оборудования. Задачами изучения дисциплины являются: – освоение конструкции и кинематики большого многообразия существующих типов металлорежущего оборудования, его классификации, принципа работы, взаимосвязи всех формообразующих движений, устройства важнейших узлов и систем автоматического управления, в том числе, числового и микропроцессорного управления станками и промышленными роботами; – освоение основ конструирования, исследования и эксплуатации станков; – умение настраивать и налаживать оборудование с использованием современных средств вычислительной техники.

## Краткое содержание дисциплины

Промышленное станочное оборудование является неотъемлемой и весьма значимой частью современных машиностроительных производств, без которого невозможно совершенствование технологий обработки изделий. В свою очередь, эксплуатация и модернизация оборудования возможна лишь при наличии инженерных кадров, обладающих знаниями, умениями, навыками по данной дисциплине. Дисциплина знакомит студентов с такими вопросами как общие сведения о станках и их основных технико-экономических параметрах, основными элементами и механизмами кинематических цепей, станками для обработки тел вращения, отверстий и призматических деталей, станками для абразивной обработки. зубо-и резьбообрабатывающими станками и станками с ЧПУ, промышленными роботами.

## 2. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины

| Планируемые результаты освоения ОП ВО (компетенции)   | Планируемые результаты обучения по дисциплине   |
|---|---|
| ПК-1 Способен осваивать на практике и совершенствовать технологии, системы и средства машиностроительных производств, участвовать в разработке и внедрении оптимальных технологий изготовления машиностроительных изделий, выполнять мероприятия по выбору и эффективному использованию материалов, оборудования, инструментов, технологической оснастки, средств диагностики, автоматизации, алгоритмов и программ выбора и расчетов параметров технологических процессов для их реализации. | Знает: - Основное технологическое оборудование, используемое в технологических процессах изготовления деталей машиностроения средней сложности, и принципы его работы;<br>Умеет: - Определять возможности технологического оборудования;<br>Имеет практический опыт: - Выбора технологического оборудования, необходимого для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения; |

## 3. Место дисциплины в структуре ОП ВО

|                                    |                                 |
|------------------------------------|---------------------------------|
| Перечень предшествующих дисциплин, | Перечень последующих дисциплин, |
|------------------------------------|---------------------------------|

| видов работ учебного плана  | видов работ  |
|---|--|
| Процессы и операции формообразования,<br>Режущий инструмент,<br>Цифровой контроль изделий машиностроения,<br>Современные инструментальные материалы в процессах резания,<br>Координатно-измерительная техника в машиностроении,<br>Электрофизические и электрохимические методы обработки,<br>Технологии специализированных методов обработки | Размерно-точностное проектирование,<br>Технологическое обеспечение цифрового машиностроения,<br>Практикум по оборудованию цифрового машиностроения,<br>Технология изготовления деталей на станках с ЧПУ,<br>Практикум по технологии машиностроения,<br>Технология машиностроения |

Требования к «входным» знаниям, умениям, навыкам студента, необходимым при освоении данной дисциплины и приобретенным в результате освоения предшествующих дисциплин:

| Дисциплина   | Требования   |
|--|--|
| Режущий инструмент   | Знает: – Основные конструктивно-геометрические параметры режущего инструмента;– Критерии выбора или проектирования параметров инструмента;– Направления совершенствования конструкций инструмента. Умеет: - Устанавливать основные требования к специальным металлорежущим инструментам, используемым для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения. Имеет практический опыт: - Выбора стандартных инструментов, необходимых для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения;- Разработки технических заданий на проектирование специальных металлорежущих инструментов, необходимых для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения. |
| Современные инструментальные материалы в процессах резания | Знает: "- Ассортимент современных инструментальных материалов, их эксплуатационные свойства;- Основные критерии выбора инструментальных материалов;" Умеет: "- Оценивать и прогнозировать поведение инструментальных материалов на основе анализа условий производства и эксплуатации изделия из него;- Обоснованно и правильно выбирать материал в соответствии с требованиями нормативно-технической документации;" Имеет практический опыт: - Рационального выбора инструментальных материалов для производства изделий и эффективного осуществления технологических процессов;   |
| Технологии специализированных методов обработки            | Знает: - Специализированные методы обработки;- Факторы, влияющие на процессы   |

|   |   |
|---|---|
|   | <p>специализированных методов обработки; -<br/> Оборудование и инструменты, применяемые при специализированных методах обработки; -<br/> Методику и специфику расчетов технологических режимов для обработки заготовок с применением специализированных методов обработки; Умеет: - Выбирать методы обработки и оборудование при разработке технологических процессов изготовления изделий машиностроения с применением специализированных методов обработки; Имеет практический опыт: - Разработки операционно-маршрутной технологии изготовления изделий машиностроения на участке специализированных методов обработки; - Назначения режимов специализированных методов обработки для изготовления изделий машиностроения; - Разработки технологических переходов изготовления изделий с использованием специализированных методов обработки;</p>  |
| <p>Процессы и операции формообразования</p>                   | <p>Знает: - Особенности и области применения процессов и операций формообразования;-<br/> Типовые технологические режимы технологических операций изготовления деталей машиностроения;-<br/> Методику расчета технологических режимов технологических операций изготовления деталей машиностроения. Умеет: – Назначать для заданного обрабатываемого материала оптимальные сочетания группы и марки инструментального материала, геометрические и конструктивные параметры режущего инструмента;–<br/> Выполнять расчёты величин силы и мощности резания, температуры в контакте «заготовка–инструмент–стружка», стойкости и расхода режущих инструментов, шероховатости и других показателей качества обработанной поверхности;-<br/> Рассчитывать технологические режимы операций изготовления деталей машиностроения. Имеет практический опыт: - Практического использования теоретических положений и практических рекомендаций по процессам и операциям формообразования;-<br/> Установления технологических режимов технологических операций изготовления деталей машиностроения.</p> |
| <p>Электрофизические и электрохимические методы обработки</p> | <p>Знает: - Специфику технологических процессов ЭХМО; - Специфику технологических процессов ЭФМО; - Факторы, влияющие на процесс ЭХФМО; - Оборудование и инструменты, применяемые при ЭХФМО; - Методику и специфику расчетов технологических режимов для обработки заготовок с применением ЭХФМО; Умеет: - Выбирать методы обработки и оборудование при разработке технологических</p>  |

|   |   |
|---|---|
|   | <p>процессов изготовления изделий машиностроения с применением ЭХФМО; Имеет практический опыт: - Разработки операционно-маршрутной технологии изготовления изделий машиностроения на участке ЭХФМО; - Назначения режимов ЭХФМО для изготовления изделий машиностроения; - Разработки технологических переходов изготовления изделий с использованием ЭХФМО;</p>   |
| <p>Координатно-измерительная техника в машиностроении</p> | <p>Знает: - Методы и средства измерений, испытаний и контроля;- Техническое регулирование; Умеет: - Определять номенклатуру измеряемых и контролируемых параметров продукции и технологических процессов;- Устанавливать оптимальные нормы точности измерений и достоверности контроля; Имеет практический опыт: - Сбора и анализа исходных информационных данных для проектирования средств измерения, контроля и испытаний;- Использования современных методов контроля, измерений, испытаний и управления качеством;- Эксплуатации контрольно-измерительных средств;"</p>  |
| <p>Цифровой контроль изделий машиностроения</p>           | <p>Знает: "- Средства контроля технических требований, предъявляемых к деталям машиностроения средней сложности; Умеет: "- Выбирать схемы контроля технических требований, предъявляемых к деталям машиностроения;- Определять возможности средств контроля технических требований, предъявляемых к деталям машиностроения; - Устанавливать основные требования к специальной контрольно-измерительной оснастке, используемой для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения; Имеет практический опыт: "- Выбора схем контроля технических требований, предъявляемых к деталям машиностроения; - Выбора средств контроля технических требований, предъявляемых к деталям машиностроения;- Выбора стандартной контрольно-измерительной оснастки, необходимой для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения;- Разработки технических заданий на проектирование специальных приспособлений для установки заготовок на станках для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения;</p> |

#### 4. Объём и виды учебной работы

Общая трудоемкость дисциплины составляет 4 з.е., 144 ч., 26,5 ч. контактной работы

| Вид учебной работы   | Всего часов | Распределение по семестрам в часах |  |
|--|-------------|------------------------------------|--|
|  |             | Номер семестра                     |  |
|  |             | 8                                  |  |
| Общая трудоёмкость дисциплины  | 144         | 144                                |  |
| <i>Аудиторные занятия:</i>   | 16          | 16                                 |  |
| Лекции (Л)   | 12          | 12                                 |  |
| Практические занятия, семинары и (или) другие виды аудиторных занятий (ПЗ) | 0           | 0                                  |  |
| Лабораторные работы (ЛР)   | 4           | 4                                  |  |
| <i>Самостоятельная работа (СРС)</i>  | 117,5       | 117,5                              |  |
| Изучение тем и проблем, не выносимых на лекции и практические занятия      | 101,5       | 101,5                              |  |
| Подготовка к экзамену  | 16          | 16                                 |  |
| Консультации и промежуточная аттестация                                    | 10,5        | 10,5                               |  |
| Вид контроля (зачет, диф.зачет, экзамен)                                   | -           | экзамен                            |  |

## 5. Содержание дисциплины

| № раздела | Наименование разделов дисциплины                         | Объем аудиторных занятий по видам в часах |   |    |    |
|-----------|--|---|---|----|----|
|           |  | Всего                                     | Л | ПЗ | ЛР |
| 1         | Технико-экономические показатели станков                 | 5   | 1 | 0  | 4  |
| 2         | Основные элементы и механизмы кинематических цепей       | 2   | 2 | 0  | 0  |
| 3         | Станки для обработки тел вращения, отверстий, плоскостей | 4   | 4 | 0  | 0  |
| 4         | Станки для абразивной обработки                          | 1   | 1 | 0  | 0  |
| 5         | Зубо- и резьбообрабатывающие станки                      | 2   | 2 | 0  | 0  |
| 6         | Станки с ЧПУ   | 1   | 1 | 0  | 0  |
| 7         | Промышленные роботы                                      | 1   | 1 | 0  | 0  |

### 5.1. Лекции

| № лекции | № раздела | Наименование или краткое содержание лекционного занятия   | Кол-во часов |
|----------|-----------|---|--------------|
| 1        | 1         | Технико-экономические показатели станков  | 1            |
| 2        | 2         | Механизмы изменения передаточных отношений и преобразования вращательного движения в поступательное, несущая система станков. | 1            |
| 3        | 2         | Механизмы обгона, прерывистых движений, дифференциальные и гидравлические механизмы станков                                   | 1            |
| 4        | 3         | Токарные станки   | 1            |
| 5        | 3         | Сверлильные и расточные станки  | 1            |
| 6        | 3         | Фрезерные станки  | 1            |
| 7        | 3         | Строгальные, долбежные, протяжные станки  | 1            |
| 8        | 4         | Шлифовальные и заточные станки  | 1            |

|    |   |                                     |   |
|----|---|-------------------------------------|---|
| 9  | 5 | Зубо- и резьбообрабатывающие станки | 2 |
| 10 | 6 | Станки с ЧПУ                        | 1 |
| 11 | 7 | Промышленные роботы                 | 1 |

## 5.2. Практические занятия, семинары

Не предусмотрены

## 5.3. Лабораторные работы

| № занятия | № раздела | Наименование или краткое содержание лабораторной работы | Кол-во часов |
|-----------|-----------|---|--------------|
| 1         | 1         | Проверка на точность токарного станка                   | 4            |

## 5.4. Самостоятельная работа студента

| Выполнение СРС  |   |         |              |
|---|---|---------|--------------|
| Подвид СРС  | Список литературы (с указанием разделов, глав, страниц) / ссылка на ресурс  | Семестр | Кол-во часов |
| Изучение тем и проблем, не выносимых на лекции и практические занятия | ЭУМД 1 - Металлорежущие станки: учебник: в 2 томах / Т.М. Авраимова, В.В. Бушуев, Л.Я. Гиловой, С.И. Досько; под редакцией В.В. Бушуева. – Москва: Машиностроение, [б. г.]. – Том 1 – 2011. – 608 с. ЭУМД 2 - Металлорежущие станки: учебник: в 2 томах / В.В. Бушуев, А.В. Еремин, А.А. Какойло, В.М. Макаров. – Москва: Машиностроение, [б. г.]. – Том 2 – 2011. – 586 с. ЭУМД 3 - Афанасенков, М.А. Технологическое оборудование машиностроительных производств. Металлорежущие станки: учебник для вузов / М.А. Афанасенков, Ю.М. Зубарев, Е.В. Моисеева; Под редакцией Ю.М. Зубарева. – Санкт-Петербург: Лань, 2021. – 284 с. ЭУМД 4 - Выжигин, А.Ю. Гибкие производственные системы: учебное пособие / А.Ю. Выжигин. – Москва: Машиностроение, 2012. – 288 с. | 8       | 101,5        |
| Подготовка к экзамену   | ЭУМД 1-4  | 8       | 16           |

## 6. Фонд оценочных средств для проведения текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации

Контроль качества освоения образовательной программы осуществляется в соответствии с Положением о балльно-рейтинговой системе оценивания результатов учебной деятельности обучающихся.

### 6.1. Контрольные мероприятия (КМ)

| № | Се- | Вид | Название | Вес | Макс. | Порядок начисления баллов | Учи- |
|---|-----|-----|----------|-----|-------|---------------------------|------|
|---|-----|-----|----------|-----|-------|---------------------------|------|

| КМ | местр | контроля         | контрольного мероприятия |   | балл |   | тыва-<br>ется в<br>ПА |
|----|-------|------------------|--------------------------|---|------|---|-----------------------|
| 1  | 8     | Текущий контроль | T1                       | 8 | 30   | Компьютерное тестирование, включающее 30 тестовых вопросов. Каждый верный ответ оценивается в 1 балл. Ограничение по времени: 30 мин. Метод оценивания: Последняя попытка. Предоставляется 2 попытки. При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179). | экзамен               |
| 2  | 8     | Текущий контроль | T2                       | 8 | 30   | Компьютерное тестирование, включающее 30 тестовых вопросов. Каждый верный ответ оценивается в 1 балл. Ограничение по времени: 30 мин. Метод оценивания: Последняя попытка. Предоставляется 2 попытки. При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179). | экзамен               |
| 3  | 8     | Текущий контроль | T3                       | 8 | 30   | Компьютерное тестирование, включающее 30 тестовых вопросов. Каждый верный ответ оценивается в 1 балл. Ограничение по времени: 30 мин. Метод оценивания: Последняя попытка. Предоставляется 2 попытки. При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179). | экзамен               |
| 4  | 8     | Текущий контроль | T4                       | 8 | 30   | Компьютерное тестирование, включающее 30 тестовых вопросов. Каждый верный ответ оценивается в 1 балл. Ограничение по времени: 30 мин. Метод оценивания: Последняя попытка. Предоставляется 2 попытки. При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179). | экзамен               |
| 5  | 8     | Текущий контроль | T5                       | 8 | 30   | Компьютерное тестирование, включающее 30 тестовых вопросов. Каждый верный ответ оценивается в 1 балл. Ограничение по времени: 30 мин. Метод оценивания: Последняя попытка. Предоставляется 2 попытки. При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания  | экзамен               |



|   |   |                  |     |    |    |   |         |
|---|---|------------------|-----|----|----|---|---------|
|   |   |                  |     |    |    | результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179).  |         |
| 6 | 8 | Текущий контроль | ПР1 | 10 | 10 | Практическая работа (лабораторная работа). При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179). Критерии начисления баллов: - работа выполнена в срок, оформление качественное, все задания выполнены верно – 10 баллов; - работа выполнена в срок, оформление качественное, задания выполнены верно, но имеются незначительные недочеты (1-3) – 9-7 баллов; - все задания выполнены без грубых ошибок при качественном оформлении, но работа сдана не в установленный срок или в заданиях грубые ошибки (1-2) – 6 баллов; - в заданиях имеются грубые ошибки (1-2), оформление неаккуратное – 5-4 балла; - в работе есть грубые ошибки (3-4), но ход выполнения верен – 3-2 балла; - задание выполнено частично или содержит грубые ошибки (более 4), оформление грубое, не соответствует варианту – 1-0 баллов. Предоставляется 2 попытки. | экзамен |
| 7 | 8 | Текущий контроль | ПР2 | 20 | 10 | Практическая работа (лабораторная работа). При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179). Критерии начисления баллов: - работа выполнена в срок, оформление качественное, все задания выполнены верно – 10 баллов; - работа выполнена в срок, оформление качественное, задания выполнены верно, но имеются незначительные недочеты (1-3) – 9-7 баллов; - все задания выполнены без грубых ошибок при качественном оформлении, но работа сдана не в установленный срок или в заданиях грубые ошибки (1-2) – 6 баллов; - в заданиях имеются грубые ошибки (1-2), оформление неаккуратное – 5-4 балла; - в работе есть грубые ошибки (3-4), но ход выполнения верен – 3-2 балла; - задание выполнено частично или содержит грубые ошибки (более 4), оформление грубое, не соответствует варианту – 1-0 баллов. Предоставляется 2 попытки. | экзамен |
| 8 | 8 | Текущий          | ПР3 | 30 | 10 | Практическая работа (лабораторная   | экзамен |

|    |   |                          |         |   |    |  |         |
|----|---|--------------------------|---------|---|----|--|---------|
|    |   | контроль                 |         |   |    | <p>работа). При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179). Критерии начисления баллов: - работа выполнена в срок, оформление качественное, все задания выполнены верно – 10 баллов; - работа выполнена в срок, оформление качественное, задания выполнены верно, но имеются незначительные недочеты (1-3) – 9-7 баллов; - все задания выполнены без грубых ошибок при качественном оформлении, но работа сдана не в установленный срок или в заданиях грубые ошибки (1-2) – 6 баллов; - в заданиях имеются грубые ошибки (1-2), оформление неаккуратное – 5-4 балла; - в работе есть грубые ошибки (3-4), но ход выполнения верен – 3-2 балла; - задание выполнено частично или содержит грубые ошибки (более 4), оформление грубое, не соответствует варианту – 1-0 баллов. Предоставляется 2 попытки.</p> |         |
| 11 | 8 | Промежуточная аттестация | Экзамен | - | 30 | <p>Выполнение экзаменационного задания промежуточной аттестации необязательно. Промежуточная аттестация включает компьютерное тестирование и решение задачи. При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179). Тест состоит из 30 вопросов, позволяющих оценить сформированность компетенций. Правильный ответ на вопрос соответствует 1 баллу. Неправильный ответ на вопрос соответствует 0 баллов. На ответы отводится 1 час. Максимальное количество баллов за промежуточную аттестацию – 30.</p>   | экзамен |
| 12 | 8 | Бонус                    | Бонус   | - | 15 | <p>Студент представляет копии документов, подтверждающие победу или участие в предметных олимпиадах по темам дисциплины. При оценивании результатов мероприятия используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179). Победа в олимпиаде. Первые 3 места - 15 баллов; попадание в 10 призовых мест - 10 баллов. Участие - 5 баллов.</p>   | экзамен |

## 6.2. Процедура проведения, критерии оценивания

| Вид промежуточной аттестации | Процедура проведения  | Критерии оценивания                     |
|------------------------------|---|---|
| экзамен                      | На экзамене происходит оценивание учебной деятельности обучающихся по дисциплине на основе полученных оценок за контрольно-рейтинговые мероприятия текущего контроля. При оценивании результатов учебной деятельности обучающегося по дисциплине используется балльно-рейтинговая система оценивания результатов учебной деятельности обучающихся (утверждена приказом ректора от 24.05.2019 г. № 179). Студент может улучшить свой рейтинг, выполнив экзаменационное задание промежуточной аттестации. | В соответствии с пп. 2.5, 2.6 Положения |

### 6.3. Паспорт фонда оценочных средств

| Компетенции | Результаты обучения   | № КМ |   |   |   |   |   |   |   |    |    |   |   |
|-------------|---|------|---|---|---|---|---|---|---|----|----|---|---|
|             |   | 1    | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 11 | 12 |   |   |
| ПК-1        | Знает: - Основное технологическое оборудование, используемое в технологических процессах изготовления деталей машиностроения средней сложности, и принципы его работы;    | +    | + | + | + | + | + | + | + | +  | +  | + | + |
| ПК-1        | Умеет: - Определять возможности технологического оборудования;  | +    | + | + | + | + | + | + | + | +  | +  | + | + |
| ПК-1        | Имеет практический опыт: - Выбора технологического оборудования, необходимого для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения; |      |   |   |   |   |   |   |   | +  | +  | + | + |

Типовые контрольные задания по каждому мероприятию находятся в приложениях.

## 7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

### Печатная учебно-методическая документация

#### а) основная литература:

Не предусмотрена

#### б) дополнительная литература:

Не предусмотрена

#### в) отечественные и зарубежные журналы по дисциплине, имеющиеся в библиотеке:

1. «Вестник машиностроения»
2. «СТИН»
3. «Технология машиностроения»
4. «Технология металлов»
5. «Металлообработка»

#### г) методические указания для студентов по освоению дисциплины:

1. Попов, Л.М. Схваты промышленных роботов: Учеб. пособие для курсового проектирования / Л.М. Попов. – Челябинск: Издательство ЮУрГУ, 2001.

из них: учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студента:

1. Попов, Л.М. Схваты промышленных роботов: Учеб. пособие для курсового проектирования / Л.М. Попов. – Челябинск: Издательство ЮУрГУ, 2001.

### Электронная учебно-методическая документация

| №  | Вид литературы   | Наименование ресурса в электронной форме          | Библиографическое описание  |
|----|--|---|---|
| 1  | Основная литература                                      | Электронно-библиотечная система издательства Лань | Металлорежущие станки: учебник: в 2 томах / Т.М. Авраимова, В.В. Бушуев, Л.Я. Гиловой, С.И. Досько; под редакцией В.В. Бушуева. – Москва: Машиностроение, [б. г.]. – Том 1 – 2011. – 608 с. <a href="https://e.lanbook.com/book/3316">https://e.lanbook.com/book/3316</a>   |
| 2  | Основная литература                                      | Электронно-библиотечная система издательства Лань | Металлорежущие станки: учебник: в 2 томах / В.В. Бушуев, А.В. Еремин, А.А. Какойло, В.М. Макаров. – Москва: Машиностроение, [б. г.]. – Том 2 – 2011. – 586 с. <a href="https://e.lanbook.com/book/3317">https://e.lanbook.com/book/3317</a>   |
| 3  | Основная литература                                      | Электронно-библиотечная система издательства Лань | Афанасенков, М.А. Технологическое оборудование машиностроительных производств. Металлорежущие станки: учебник для вузов / М.А. Афанасенков, Ю.М. Зубарев, Е.В. Моисеева; Под редакцией Ю.М. Зубарева. – Санкт-Петербург: Лань, 2021. – 284 с. <a href="https://e.lanbook.com/book/180776">https://e.lanbook.com/book/180776</a>                           |
| 4  | Основная литература                                      | Электронно-библиотечная система издательства Лань | Выжигин, А.Ю. Гибкие производственные системы: учебное пособие / А.Ю. Выжигин. – Москва: Машиностроение, 2012. – 288 с. <a href="https://e.lanbook.com/book/63217">https://e.lanbook.com/book/63217</a>   |
| 5  | Дополнительная литература                                | Электронно-библиотечная система издательства Лань | Сибикин, М. Ю. Современное металлообрабатывающее оборудование: справочник / М. Ю. Сибикин. – Персиановский: Донской ГАУ, 2018. – 308 с. <a href="https://e.lanbook.com/book/151077">https://e.lanbook.com/book/151077</a>   |
| 6  | Методические пособия для самостоятельной работы студента | Электронный каталог ЮУрГУ                         | Сергеев, С. В. Оборудование автоматизированных производств: конспект лекций для техн. направлений / С. В. Сергеев, Б. А. Решетников, Ю. С. Сергеев. – Челябинск: Издательский Центр ЮУрГУ, 2014. – 162 с. <a href="http://www.lib.susu.ac.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&amp;key=000540397">http://www.lib.susu.ac.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&amp;key=000540397</a> |
| 7  | Методические пособия для самостоятельной работы студента | Электронный каталог ЮУрГУ                         | Оборудование автоматизированных производств: учеб. пособие по выполнению практических работ / С. В. Сергеев и др. – Челябинск: Издательский Центр ЮУрГУ, 2014. – 106 с. <a href="http://www.lib.susu.ac.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&amp;key=000540398">http://www.lib.susu.ac.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&amp;key=000540398</a>                                   |
| 8  | Методические пособия для самостоятельной работы студента | Электронный каталог ЮУрГУ                         | Расчет и наладка промышленного робота Бриг-10Б: учебное пособие к лабораторной работе / С.Д. Сметанин, В.С. Столяров. – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2015. – 16 с. <a href="http://www.lib.susu.ac.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&amp;key=000554015">http://www.lib.susu.ac.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&amp;key=000554015</a>                                |
| 9  | Методические пособия для самостоятельной работы студента | Электронный каталог ЮУрГУ                         | Исследование точности станка: учебное пособие к лабораторной работе / С.Д. Сметанин, В.С. Столяров. – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2015. – 22 с. <a href="http://www.lib.susu.ac.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&amp;key=000554044">http://www.lib.susu.ac.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&amp;key=000554044</a>  |
| 10 | Методические пособия для                                 | Электронный каталог                               | Кинематика и наладка зубофрезерного станка: учебное пособие / С.Д. Сметанин. – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2020. –   |

|    |  |                           |   |
|----|--|---------------------------|---|
|    | самостоятельной работы студента                          | ЮУрГУ                     | 52 с.<br><a href="http://www.lib.susu.ac.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&amp;key=000516767">http://www.lib.susu.ac.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&amp;key=000516767</a>  |
| 11 | Методические пособия для самостоятельной работы студента | Электронный каталог ЮУрГУ | Кинематика и наладка токарно-револьверного автомата 1E125: учебное пособие / С.Д. Сметанин, В.С. Столяров. – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2018. – 53 с.<br><a href="http://www.lib.susu.ac.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&amp;key=000516768">http://www.lib.susu.ac.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&amp;key=000516768</a>                          |
| 12 | Методические пособия для самостоятельной работы студента | Электронный каталог ЮУрГУ | Расчёт и наладка универсальной делительной головки УДГ Д–250: учебное пособие к лабораторной работе / С.Д. Сметанин, В.С. Столяров. – Челябинск: Издательский центр ЮУрГУ, 2015. – 17 с.<br><a href="http://www.lib.susu.ac.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&amp;key=000554043">http://www.lib.susu.ac.ru/ftd?base=SUSU_METHOD&amp;key=000554043</a> |

Перечень используемого программного обеспечения:

1. Microsoft-Windows(бессрочно)
2. Microsoft-Office(бессрочно)
3. ASCON-Компас 3D(бессрочно)

Перечень используемых профессиональных баз данных и информационных справочных систем:

1. ООО "ГарантУралСервис"-Гарант(31.12.2022)

## 8. Материально-техническое обеспечение дисциплины

| Вид занятий                     | № ауд.    | Основное оборудование, стенды, макеты, компьютерная техника, предустановленное программное обеспечение, используемое для различных видов занятий   |
|---------------------------------|-----------|--|
| Практические занятия и семинары | 108 (ПЛК) | Компьютер 15 шт.(Intel(R) Celeron(R) CPU J1800 @ 2.41 GHz, 4,00 ГБ ОЗУ с выходом в Интернет и доступом в портал «Электронный ЮУрГУ 2.0»; Компьютер 1 шт. (Intel(R) Core(TM) i7-7700 CPU @ 3.60 GHz, 8,00 ГБ ОЗУ); Интерактивная доска IQBoardPS, Проектор EPSON, наушники с микрофоном SVEN, Монитор-15 шт. АОС. Лицензионное ПО: *Windows 10 Home; ** Office; GIMP 2 (:General Public License (Открытое лицензионное соглашение) v3); Компас 3D (ASCON:Акт приема-передачи прав №Tr038658 от 04.08.2016); Educational Master Suite (AutoCAD, AutoCAD Architecture, AutoCAD Civil 3D, AutoCAD Inventor Professional Suite, AutoCAD Raster Design, MEP, Map 3D, Electrical, 3ds Max Design, Revit Architecture, Revit Structure, Revit (Autodesk:373-62854731). |