

АННОТАЦИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ ПРАКТИКИ
УП.06 Учебная практика

Объем практики в академических часах: 72

Форма итогового контроля: дифференцированный зачет

Курс обучения: 1

Семестр обучения: 2

Планируемые результаты освоения практики

Код	Наименование общих компетенций
ОК 01	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.
ОК 02	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности.
ОК 03	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях.
ОК 04	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде.
ОК 05	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста.
ОК 06	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения.
ОК 07	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.
ОК 09	Пользоваться профессиональной документацией на русском и иностранном языках.
ПК 6.1	Изготовление простых деталей типа тел вращения на токарных универсальных станках с ЧПУ
ПК 6.2	Изготовление простых деталей не типа тел вращения на фрезерных универсальных станках с ЧПУ

Краткое содержание практики

Виды работ:

1. Знакомство с рабочим местом оператора станков с ПУ, требованиями корпорации рабочего места, правилами техники безопасности.
2. Изучение конструкторской документации станка и инструкции по наладке станков с ПУ.
3. Составление управляющей программы для обработки деталей на станках с ПУ.
4. Изучение устройства станков с ЧПУ, основных узлов станка. Настройка станка.
5. Работа со стойкой станка ПУ:
 - Выполнение процесса обработки деталей по квалитетам с пульта управления на станках с ЧПУ.
 - Отладка и корректировка управляющей программы на станке с ЧПУ.
 - Привязка инструмента.
 - Изменение режимов резания.
 - Установка заготовки на станок.
 - Загрузка управляющей программы с программноносителя.
 - Отработка управляющей программы.
6. Обработка наружного контура деталей на двух - координатных токарных станках с ПУ:
 - Обработка наружного контура деталей: корпус, плитки, упор, державки.
 - Проведение обработки деталей: упоры, фланцы, корпус, плитки, упор, державки, ручки.
 - Проведение контроля качества обработанных поверхностей детали в соответствии с технической документацией.
7. Обработка наружного и внутреннего контуров деталей на трех -координатных токарных станках с ПУ:
 - Обработка поверхностей сложнопостроенных деталей.
 - Проведение контроля качества обработанных поверхностей детали в соответствии с технической документацией.
8. Выполнение сверлильных работ на станках с ПУ.
 - Проведение обработки отверстий сквозных и глухих диаметром до 24 мм: сверление, рассверливание, цекование, зенкерование.
 - Сверление, растачивание, цекование, зенкерование сквозных и глухих отверстий, имеющих координаты деталей средних и крупных габаритов из прессованных профилей, горячештампованных заготовок незамкнутого или кольцевого контура из различных металлов.
 - Нарезание резьбы диаметром свыше 2 мм и до 24 мм на проход и в упор на сверлильных станках: нарезание наружной и внутренней резьбы резьбофрезой и метчиком.
 - Проведение контроля качества обработанных поверхностей детали в соответствии с технической документацией.
9. Выполнение фрезерных работ на станках с ПУ:
 - Фрезерование наружного и внутреннего контура, ребер по торцу на трех координатных станках деталей: кронштейны, фитинги, коробки, кожухи, муфты, фланцы фасонные и другие аналогичные детали со стыковыми и опорными плоскостями, расположенными под разными углами, с ребрами и отверстиями для крепления;
 - Фрезерование и нарезание резьбы деталей: корпуса, вкладыши, подшипники, крышки подшипников, обтекатели и кронштейны гребных винтов, кулачки распределительных валов, штампы и пресс-формы сложной конфигурации, лопатки паровых и газовых турбин с переменным профилем, матрицы.

- Обработка торцовых поверхностей, гладких и ступенчатых отверстий и плоскостей деталей: корпуса компрессора и редуктора, крышки насосов редукторов, коробки приводов и агрегатов и другие средние и крупногабаритные корпусные детали.
- Обработка наружных и внутренних контуров на трех координатных станках деталей: рычаги, качалки, кронштейны, рамки и другие сложно пространственные детали.
- Обработка наружного и внутреннего контура деталей: стаканы со сложными выточками, глухим дном и фасонными поверхностями и с отверстиями, изготовленные из пруткового материала, отливок и штамповок.
- Проведение контроля качества обработанных поверхностей детали в соответствии с технической документацией.