Учебная токарная система с ЧПУ SP 2218

**Примерное комплексное задание II уровня**

**1. Инвариантная часть профессионального комплексного задания**

Общая часть задания направлена на демонстрацию умений и практического опыта профессиональной деятельности, характерных для всех специальностей УГС МАШИНОСТРОЕНИЕ:

 - использовать прикладные компьютерные программы;

- использовать, разрабатывать, оформлять техническую документацию;

- определять технологию, методы и способы выполнения работы;

- выбирать технологическое оборудование, материалы, инструменты для выполнения работы;

- использовать нормативную и справочную литературу, применять документацию систем качества.

Максимальная оценка за выполнение задания общей части Комплексного задания II уровня - 35 баллов.

При составлении задания учитывается специфика выполнения работ по заданным параметрам с контролем соответствия результата существующим требованиям.

Содержание заданий соответствует требованиям ФГОС СПО, учитывает основные положения профессиональных стандартов и требования работодателей к уровню подготовки специалистов среднего звена.

Время, отводимое на выполнение задания – 2 ч 30 мин (астрономических)

Максимальное количество баллов – 35 баллов.

Таблица 1

Актуализация задания

|  |  |
| --- | --- |
| **№ п/п** | **15.00.00 МАШИНОСТРОЕНИЕ** |
|  | 15.02.08 Технология машиностроения, Приказ N 350 от 18 апреля 2014 г. |
|  | ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективноговыполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности |
|  | ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.ПК 1.3. Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции.ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессовобработки деталей. |
|  | ОП 01 Инженерная графика, ОП.02. Компьютерная графикаОП.04. МатериаловедениеОП.05. Метрология, стандартизация исертификацияОП.06. Процессы формообразования иинструментыОП 08 Технология машиностроения, ОП.09. Технологическая оснасткаПМ 01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин, ПМ 03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля |

ЗАДАЧА № 4.1

На чертеже представлена деталь «Втулка». Внесите изменения в чертеж детали\*. На основе измененного чертежа создайте 3D модель детали.

*\*Варианты: изменить параметр шероховатости, изменить линейные размеры детали*

(*Приложение 4 Чертёж детали*)

*Условия выполнения задания:*

1) для выполнения задачи участнику Олимпиады предоставляется чертеж детали;

2) задание выполняется в лаборатории автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ, оснащенной компьютерами на базе AMD X4, AMD А6;

3) работа выполняется в программе КОМПАС-3Dv16 (либо иной, в которой работает участник);

4) 3D-чертеж должен быть выполнен в масштабе 1:1;

5) время, отводимое на выполнение задачи – 60 минут.

6) максимальное количество баллов – 11 баллов.

7) результат сохраните в папке Участника Олимпиады №\_\_ в формате \*.m3d (либо иной, в которой работает участник) , и \*.pdf в ПРИЛОЖЕНИЕ \_\_\_ к Отчету о выполнении профессионального комплексного задания Олимпиады.

ЗАДАЧА № 4.2.

Разработайте отсутствующую в технологическом процессе изготовления детали операцию и заполните операционную карту, карту эскиза.

*Условия выполнения задания:*

1) для выполнения задачи участник Олимпиады использует чертеж и 3D модель детали, разработанные в ЗАДАЧЕ № 4.1.;

2) для выполнения задачи участнику Олимпиады предоставляется технологический процесс изготовления детали, выдержка из каталога режущего инструмента, бланк операционной карты *(Приложение 5 Бланки операционной карты, карты эскиза)*;

3) задание выполняется в лаборатории автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ., оснащенной компьютерами на базе AMD X4, AMD А6;

4) работа выполняется в программе САПР ТП Вертикаль (либо иной, в которой работает участник);

5) время, отводимое на выполнение задачи – 1 ч 30 минут.

6) максимальное количество баллов – 24 балла.

7) результат сохраните в папке Участника Олимпиады №\_\_ в формате \*.vtp (либо ином, в котором работает участник) и \*.pdf , ПРИЛОЖЕНИЕ \_\_\_ к Отчету о выполнении профессионального комплексного задания Олимпиады.

**2. Вариативная часть профессионального комплексного задания**

Вариативная часть задания направлена на демонстрацию умений и практического опыта профессиональной деятельности, характерных для специальности 15.02.08 Технология машиностроения:

использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей;

разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей;

использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей;

участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей;

проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.

Максимальная оценка за выполнение задания общей части Комплексного задания II уровня - 35 баллов.

При составлении задания учитывается специфика выполнения работ по заданным параметрам с контролем соответствия результата существующим требованиям.

Содержание заданий соответствует требованиям ФГОС СПО, учитывает основные положения профессиональных стандартов и требования работодателей к уровню подготовки специалистов среднего звена.

Таблица 2

Актуализация задания

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Характеристики ФГОС СПО** | **Характеристики профессионального стандарта (при наличии)** |
| 1 | 15.02.08 Технология машиностроения, Приказ N 350 от 18 апреля 2014 г. | Профессиональный стандарт Оператор-наладчик обрабатывающих центров с числовым программным управлениемПриказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 4 августа 2014 г. N 530н |
|  | **15.02.08 Технология машиностроения:**1. Разработка технологических процессов изготовления деталей машин.2. Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин иосуществление технического контроля. | Уровень квалификации 2 |
|  | **15.02.08 Технология машиностроения:**ПК 1.1. Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей.ПК 1.4. Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей.ПК 1.5. Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей.ПК 3.2. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям техническойдокументации.ПК 3.1. Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей. | Наладка и подналадка обрабатывающих центров с программным управлением для обработки простых и средней сложности деталей; Обработка простых и сложных деталей |
|  | **15.02.08 Технология машиностроения**ПМ 01 Разработка технологических процессов изготовления деталей машин, ПМ 03 Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля |

Время, отводимое на выполнение задания – 3 часа минут (астрономических)

Максимальное количество баллов – 35 баллов.

ЗАДАЧА№ 5.1

На основе чертежа, разработанного в ЗАДАЧЕ№4.1 , необходимо составить управляющую программу для «Токарной операции с ЧПУ».

*Условия выполнения задания:*

1) для выполнения задачи участник Олимпиады использует 3D модель детали, разработанную в ЗАДАЧЕ №4.1, информацию о технических характеристиках станка (*Приложение 6 Технические характеристики станка)*;

2) задание выполняется в лаборатории автоматизированного проектирования технологических процессов и программирования систем ЧПУ, оснащенной компьютерами на базе AMD X4, AMD А6 ;

3) задача выполняется в рабочем пространстве системы Компас – 3D v16 с использованием элементов ее интерфейса. «Модуль ЧПУ. Токарная обработка», либо в иной программе;

4) необходимо провести конвертацию управляющей программы в коды конкретной системы ЧПУ с помощью постпроцессора FANUC Series 0i;

5) необходимо провести процесс визуализации токарной обработки в окне системы Компас – 3D v16 с имитацией удаления материала и контролем процесса обработки;

6) время, отводимое на выполнение задачи – 60 минут.

7) максимальное количество баллов – 17 баллов.

8) разработанную программу сохраните в формате \*.txt в папке Участника Олимпиады №\_\_ , визуализацию - в формате \*.аvi и т.п. , ПРИЛОЖЕНИЕ \_\_\_ к Отчету о выполнении профессионального комплексного задания Олимпиады.

ЗАДАЧА№ 5.2\*

Обработайте деталь на токарном станке с ЧПУ.

*Условия выполнения задания:*

1) для выполнения задачи участник Олимпиады использует чертеж детали комплект технологической документации, доработанный в задаче 4.2;

2) задача выполняется на токарной системе с ЧПУ SP 2218. Стойка Mach3Version3.0. Постпроцессор FANUC Series 0i (участок станков с ЧПУ учебно-производственных мастерских колледжа);

3) наладка станка производится мастером до начала обработки детали участником Олимпиады;

4) для выполнения задачи участнику Олимпиады предоставляются заготовка, режущий инструмент, мерительный инструмент;

5) время, отводимое на выполнение задачи – 45 +45 =90 минут.

6) максимальное количество баллов – 10 баллов.

7) за нарушение техники безопасности при работе на станке с ЧПУ участник удаляется с площадки

ЗАДАЧА №5.3\*

Провести контроль качества изготовленной детали на соответствие требованиям технологической документации, заполнить карту контроля.

*Условия выполнения задания*

1) для выполнения задачи участнику Олимпиады предоставляется мерительный инструмент;

2) задание выполняется на участке станков с ЧПУ учебно-производственных мастерских колледжа,

3) для выполнения задачи участнику Олимпиады предоставляется бланк карты контроля (*Приложение 7 Бланк карты контроля*) и чертеж детали;

4) участник заполняет карту контроля в соответствии с требованиями ЕСТД;

5) время, отводимое на выполнение задачи – 30 минут.

6) максимальное количество баллов – 8 баллов.

\* К выполнению ЗАДАЧИ № 5.2 допускаются участники, правильно выполнившие ЗАДАЧУ №5.1.

**Структура оценки заданий**

Таблица 3

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **ЗАДАНИЕ № 4Разработать 3D модель детали «Втулка», оформить технологическую документацию** | **Максимальный балл – 35 баллов** |
|  | ЗАДАЧА № 4.1 Внесите изменения в чертеж детали\*. На основе измененного чертежа создайте 3D модель детали.*\*Варианты: изменить параметр шероховатости, изменить линейные размеры детали* | Максимальный балл – 11 баллов |
|  | **Критерии оценки:** |  |
| 1 | В приложении 4 верно указан параметр шероховатость или линейный размер детали | 1 |
| 2 | В приложении 4 обозначение параметра шероховатости или линейного размера детали соответствует требованием ЕСКД | 1 |
| 3 | 3d модель выполнена в масштабе 1:1 | 2 |
| 4 | Верно выполнены отдельные элементы чертежа: линейные, угловые, диаметральные, фаски, скругления, радиусы (16 элементов) | 6,4 |
| 5 | Рациональное построение модели (построение модели с минимальным количеством контуров) | 0,6 |

|  |
| --- |
| **Снятие баллов** |
| 1 | Неверно выполнены или отсутствуют отдельные элементы чертежа  | 0,4 (за каждый элемент) |
|  | ЗАДАЧА № 4.2Разработайте отсутствующую в технологическом процессе изготовления детали «Втулка» операцию и заполните операционную карту, карту эскиза. | Максимальный балл – 24 баллов |
|  | *Операционная карта* | *Максимальный балл – 17 баллов* |
| 1 | В операционной карте заполнены все необходимые графы (кроме граф норм времени и режимов резания): разработчик, наименование детали, номер и наименование операции, материал, масса детали, профиль и размеры, обозначение программы, оборудование, СОЖ, количество листов (10 граф) | 1,5 |
|  | В операционной карте указаны все необходимые виды переходов:- установить заготовку;- ввести управляющую программу;- выставить координаты нулевой точки;- технологические переходы;- снять заготовку. | 1,3 |
|  | В тексте технологических переходов перечислены все обрабатываемые поверхности с указанием необходимых размеров (16 поверхностей) | 4,8 |
|  | В технологических переходах указаны необходимые параметры обработки (диаметр, ширина, глубина, длина резания, число проходов) на все обрабатываемые поверхности (16 поверхностей); (без указания режимов обработки) | 4,8 |
|  | Выбор приспособления произведен в соответствии  с видом обработки, формой, габаритными размерами, техническими требованиями, предъявляемыми к детали, а также типа производства  | 1,2 |
|  | Выбор материала, вида, конструкции, размеров режущего инструмента произведен в соответствии с видом обработки, размерами обрабатываемой поверхности, свойствами обрабатываемого материала, требуемой точностью обработки и величиной шероховатости поверхности (4 инструмента) | 2 |
|  | Выбранный мерительный инструмент дает возможность провести измерения с требуемой точностью (3 инструмента) | 1,4 |
|  | **Снятие баллов** |
| 1 | В операционной карте заполнены не все необходимые графы (кроме граф норм времени и режимов резания): разработчик, наименование детали, номер и наименование операции, материал, масса детали, профиль и размеры, обозначение программы, оборудование, СОЖ, количество листов (10 граф), за 1 незаполненную графу – снятие 0,15 балла. | 0,15-1,5 |
| 2 | В операционной карте указаны не все необходимые виды переходов; за отсутствие перехода снимается 0,2 балла. | 0,2-1 |
| 3 | В тексте технологических переходов перечислены не все обрабатываемые поверхности с указанием необходимых размеров или обрабатываемые поверхности имеют не все необходимые размеры (16 поверхностей). Снятие 0,3 балла за 1 неуказанную (неверно указанную ) поверхность  | 0,3 – 4,8 |
| 4 | В технологических переходах не указаны (указаны неверно) необходимые параметры обработки (диаметр, ширина, глубина, длина резания, число проходов) на обрабатываемые поверхности (16 поверхностей). Снятие 0,3 балла за неуказанные (неверно указанные) параметры к 1 поверхности. | 0,3 – 4,8 |
| 5 | Выбранный режущий инструмент не соответствует требованиям к обрабатываемой поверхности или инструмент не выбран (снятие 0,25 балла за 1 неверный выбор инструмента) | 0,25 - 2 |
| 6 | Выбранный мерительный инструмент не дает возможность провести измерения с требуемой точностью или инструмент не выбран (3 инструмента) (снятие 0,2 балла за 1 инструмент) | 0,2-1,4 |
|  | *Карта эскизов* | *Максимальный балл – 7 баллов* |
| 1 | На эскизе заготовка представлена в рабочем положении | 1 |
| 2 | На эскизе условными обозначениями указаны технологические базы | 0,5 |
| 3 | Обрабатываемые поверхности выделены утолщенной линией. | 0,5 |
| 4 | Указаны все необходимые размеры (16 размеров) | 3,2 |
| 5 | Все выдерживаемые размеры проставлены с предельными отклонениями (14 размеров) | 1,4 |
| 6 | Условными обозначениями показаны шероховатость поверхностей при обработке на данной операции (2 параметра) | 0,2-0,4 |
|  | **Снятие баллов** |
| 1 | На эскизе указаны не все необходимые размеры (16 размеров); снятие 0,2 балла за 1 размер | 3,2 |
| 2 | Не все выдерживаемые размеры проставлены с предельными отклонениями или проставлены неверно (14 размеров); снятие 0,1 балла за 1 размер | 1,4 |
| 4 | Указаны не все условные обозначения шероховатости (2 параметров); снятие 0,1 балла за 1 параметр | 0,2-0,4 |
| **ЗАДАНИЕ № 5Разработать управляющую программу для станка с ЧПУ, по разработанной УП обработать деталь и провести контроль качества детали.** | **Максимальный балл – 35 баллов** |
|  | ЗАДАЧА № 5.1 Составьте управляющую программу для «Токарной операции с ЧПУ». | Максимальный балл – 17 баллов |
|  | **Критерии оценки:** |  |
| 1 | Правильно установлены оси локальной системы координат | 1 |
| 2 | Правильно установлены параметры закрепления приспособления | 1 |
| 3 | Правильно установлены параметры заготовки | 1 |
| 4 | Правильно выбраны координаты нулевой точки | 1 |
| 5 | Правильно выбраны зоны безопасности | 1 |
| 6 | Правильно оставлен припуск на чистовой проход по цилиндрам для контурного резца  | 1 |
| 7 | Правильно установлены параметры цикла для подрезки торца (поперечное точение); | 1 |
| 8 | Правильно соединены отрезками места разрывов при черновой обработке цилиндров | 1 |
| 9 | Правильно выбраны значения подходов, перебегов, выходов и возвратов | 1 |
| 10 | Режущий инструмент и его параметры применены в соответствии с формами, размерами обрабатываемых поверхностей, с функциональным назначением и техническими возможностями оборудования (4 параметра оценки) | 4 |
| 11 | Конвертация УП программы в постпроцессор FANUC | 1 |
| 12 | Полная визуализация обработки (3 направления оценки) | 3 |

|  |
| --- |
| **Снятие баллов** |
| 2 | Режущий инструмент выбран не в соответствии заданными параметрами (снятие 0,5 балла за 1 неверный выбор инструмента) | 0,5-1,5 |
|  | ЗАДАЧА № 5.2 Обработайте деталь на токарном станке с ЧПУ | Максимальный балл – 10 баллов |
|  | **Критерии оценки:** |  |
| 1 | Программоноситель установлен, программа перенесена в память станка верно | 1 |
| 2 | Заготовка установлена в приспособление и закреплена в рабочее положение верно с первого предъявления (2 параметра оценивания) | 3,2 |
| 3 | Деталь изготовлена в соответствии с технической документацией (16 размеров) | 4,8 |
| 4 | Произведено снятие детали после обработки | 0,5 |
| 5 | Соблюдена техника безопасности при работе на станках с ЧПУ | 0,5 |
|  | **Снятие баллов** |  |
| 1 | Заготовка установлена верно, но произведено перезакрепление заготовки (за перезакрепление заготовки – 1 балл) | 1 |
| 2 | За каждый размер, выполненный не в соответствии с технической документацией, снимается 0,3 балла | 0,3-4,8 |
|  | ЗАДАЧА № 5.3 Проведите контроль качества изготовленной детали на соответствие требованиям технологической документации, заполнить карту контроля | Максимальный балл – 8 баллов |
|  | **Критерии оценки:** |  |
| 1 | Проведен контроль всех подвергаемых контролю размеров (16 размеров) | 1,6 |
| 2 | Средства измерения выбраны с необходимой допустимой погрешностью, требуемым диапазоном измерений, с учетом точности и конструктивных особенностей контролируемых поверхностей | 1,6 |
| 3 | Снятие показаний контролируемых параметров мерительным инструментом произведено верно (16 размеров) | 1,6 |
| 4 | В карте контроля указаны все необходимые контролируемые параметры | 1,6 |
| 5 | В карте контроля верно указан применяемый мерительный инструмент: краткое наименование, обозначение средств измерений в соответствии со стандартами | 1,6 |
|  |  |  |
|  | **Снятие баллов** |
| 1 | Проведен контроль не всех подвергаемых контролю параметров (снятие 0,1 балла за 1 неконтролируемый параметр) | 0,1-1,6 |
| 2 | Снятие показаний отдельных контролируемых параметров мерительным инструментом произведено неверно (снятие 0,1 балла за 1 показание) | 0,1-1,6 |

**Используемое оборудование и программное обеспечение для выполнения задания:**

*Предоставляется организаторами олимпиады*

1. компьютеры на базе AMDX4
2. Система трёхмерного моделирования КОМПАС 3D v16
3. программе САПР ТП Вертикаль
4. Токарная система с ЧПУ SP 2218. Стойка Mach3Version3.043.066. Постпроцессор FANUCSeries 0i
5. режущий и измерительный инструмент\*

**Информационное обеспечение**

Стандарты

1. Единая система конструкторской документации.

2. Единая система технологической документации.

Основная литература

1. Новиков В. Ю. Технология машиностроения : в 2 ч. — Ч. 1 : учебник для студ. учреждений сред.проф. образования / В. Ю. Новиков, А.И.Ильянков. — 2-е изд., перераб. — М. : Издательский центр «Академия», 2012. — 352 с.

2. Р.М. Гоцеридзе Процессы формообразования и инструменты – М.: Академия, 2010

3. Ловыгин А. А., Теверовский Л. В. Л68 Современный станок с ЧПУ и CAD/CAM-система. – М.: ДМК Пресс, 2012. – 279 с.: Ил

4. Ильянков А. И. Основные термины, понятия и определения в технологии машиностроения : справочник : учеб.пособие для студ. учреждений сред. проф. образования / А.И.Ильянков, Н.Ю.Марсов. — М. : Издательский центр «Академия», 2012. — 288 с

Дополнительная литература

1. Берлинер Э.М., Таратынов О.В. САПР в машиностроении М.: Форум, 2008

2. Кондаков А.И. САПР технологических процессов: учебник для студ. высш. учеб.заведений М.: Издательский центр «Академия», 2010. – 272 с.

Интернет-ресурсы

 Сайт компании АСКОН. Форма доступа: <http://ascon.ru/>