

ПРИЛОЖЕНИЕ А
ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ
ПО ДИСЦИПЛИНЕ «Электрооборудование металлорежущих станков с ЧПУ»

1. Перечень оценочных средств для компетенций, формируемых в результате освоения дисциплины

Код контролируемой компетенции	Способ оценивания	Оценочное средство
ПК-1: Способен участвовать в расчете показателей функционирования технологического электрооборудования	Зачет	Комплект контролирующих материалов для зачета

2. Описание показателей и критериев оценивания компетенций, описание шкал оценивания

Оцениваемые компетенции представлены в разделе «Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине, соотнесенных с индикаторами достижения компетенций» рабочей программы дисциплины «Электрооборудование металлорежущих станков с ЧПУ».

При оценивании сформированности компетенций по дисциплине «Электрооборудование металлорежущих станков с ЧПУ» используется 100-балльная шкала.

Критерий	Оценка по 100-балльной шкале	Оценка по традиционной шкале
Студент освоил изучаемый материал, выполняет задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций, может допускать отдельные ошибки.	25-100	<i>Зачтено</i>
Студент не освоил основное содержание изученного материала, задания в соответствии с индикаторами достижения компетенций не выполнены или выполнены неверно.	0-24	<i>Не зачтено</i>

3. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки уровня достижения компетенций в соответствии с индикаторами

1. Задания проверки способности определения параметров функционирования станков с ЧПУ

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-1 Способен участвовать в расчете показателей функционирования технологического электрооборудования	ПК-1.1 Решает задачи по расчёту показателей функционирования объектов профессиональной деятельности

Перечень вопросов для проверки

(ПК-1.1)

1. Дайте описание функциональных блоков, а также их основных расчетных показателей, входящих в системы ЧПУ.
2. Расскажите на какие группы делятся станки с ЧПУ по своему технологическому назначению, по функциональным возможностям, с позиции решения различных задач.
3. Расскажите что называется линейной/круговой интерполяцией, и для решения каких задач она применяется?
4. Объясните, что такое формат кадра управляющих программ для станков с ЧПУ, как он влияет на функционирование УП?
5. Поясните чем обусловлена необходимость автоматизации технологической подготовки производства и какие задачи этого необходимо решить?
6. Дайте определение ЧПУ. Что является основной особенностью систем ЧПУ и для решения каких задач она применяется?
7. Расскажите о видах электропривода, применяемого в станках с ЧПУ. Приведите пример расчета основных показателей электропривода.
8. С точки зрения показателей функционирования станка с ЧПУ расскажите для чего нужны строки безопасности?
9. Объясните зачем нужен зазор между поверхностью и точкой, в которую перемещается инструмент с помощью кода G00, какие задачи при этом решаются?
10. С позиции функционирования станков с ЧПУ расскажите, для чего применяется ускоренное перемещение?
11. Приведите примеры использования различных циклов сверления при написании УП. Для решения каких задач они применяются?
12. Объясните для решения каких задач используют функцию автоматической коррекции на радиус инструмента?

2.Задания на проверку способности применения нормативной документации

Компетенция	Индикатор достижения компетенции
ПК-1 Способен участвовать в расчете показателей функционирования технологического электрооборудования	ПК-1.3 Применяет нормативную документацию при определении параметров и выборе технологического электрооборудования

Перечень вопросов для проверки

(ПК-1.3)

1. С позиции знаний нормативной документации расскажите какая именно информация должна содержаться в кадре управляющей программы для станка с ЧПУ?
2. Используя знания соответствующей нормативной документации объясните, что такое кадр управляющей программы для оборудования с ЧПУ?
3. Опираясь на знания нормативной документации расскажите, как кодируются символы в соответствии с кодом ISO-7bit?
4. Применяя знания технологического оборудования расскажите, какие существуют разновидности систем автоматизированного программирования?
5. Используя знания нормативной документации по написанию УП, объясните в чем преимущество модальных G кодов перед немодальными?
6. С позиции знаний нормативной документации расскажите из чего состоит слово данных УП?
7. Опираясь на знания нормативной документации поясните, что из себя представляют коды с адресом G и M?
8. Используя знания нормативной документации по составлению УП приведите пример реализации автоматической смены инструмента на станках с ЧПУ.
9. Расскажите, на какой параметр УП оказывается воздействие при помощи P слова данных при работе постоянных циклов?
10. Используя знания нормативной документации расскажите, что необходимо сделать в первую очередь после включения станка?

4. Файл и/или БТЗ с полным комплектом оценочных материалов прилагается.