

ГБПОУ КК НКРП

СОГЛАСОВАНО:

Цикловой комиссией
общепрофессиональных
и специальных дисциплин
специальности 220301

Председатель

Калич С.П. Калиниченко
" 03 " 03 2014 г.

УТВЕРЖДАЮ:

Зам. Директора по УР

Трусова Т.В. Трусова
" 04 " 03 2014 г.

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЕ ВОПРОСЫ
по предмету «Автоматизированное оборудование»
группы 4-А-1

Разработал преподаватель

Жирнова Л.Г. Жирнова

" 1 " 03 2014 г.

1. Классификация металлорежущих станков. Классификация движений в станках.
2. Приводы ПР.
3. Виды работ, элементы режимов резания. Режущий, вспомогательный инструмент. Классификация, конструктивные особенности фрезерных станков с ЧПУ.
4. Требования к металлорежущему станку, загрузочно-разгрузочному устройству, заготовками и комплексной наладке.
5. Автоматическая смена инструмента. Типы и конструкции инструментальных магазинов. Кодировка инструмента.
6. Автоматизированное специальное технологическое оборудование и ПР для тех. Процессов производства РЭА
7. Сущность электроэрозионной обработки. Точность поверхности, элементы резания.
8. Приводы и управления загрузочными и транспортными устройствами.
9. Компоновка ПР.
10. Применение промышленных роботов в операциях термообработки и горячей штамповки.
11. Цикловое программное управление, управление станками.
12. Устройства для сбора и транспортирования стружки из зоны резания, из СОЖ, в ГПС.
13. Оборудование для производства цемента
14. Подъемники, спуски.
15. Вертикально - и горизонтально фрезерные станки с ЧПУ с консольно и с кристовым столом.
16. Транспортные и загрузочные устройства металлорежущих станков и АП. Их классификация.
17. Классификация систем с ЧПУ. Оси координат к станкам с ЧПУ и ПР.
18. Оборудование для производства цемента.
19. Вспомогательные устройства: поддоны, собиратели. Конструкции, требования к ним.
20. Автоматизация сборочных операций. Применение адаптивных ПР.

3. Виды работ, выполняемые на токарных станках с ЧПУ. Режущий и вспомогательный инструмент.
21. Подъёмники, спуски.
22. Виды работ на сверлильно-расточных станках. Режущий, вспомогательный инструмент. Классификация сверлильных и расточных станков.
23. Особенности загрузочно-разгрузочных устройства автоматов, транспортно-загрузочных систем РПМ.
24. Устройство кодирования инструмента. Классификация и типаж токарных станков с ЧПУ.
25. Конвейеры. Назначение. Требования надёжности, классификация.
26. Точность обработки. Факторы, влияющие на точность.
27. Норма времени и её структура. Определение нормы штучного времени.
28. Виды и методы получения заготовок. Характеристика метода, область применения.
29. Особенности окончательной обработки внутренних поверхностей тел вращения.
30. Сверлильно-фрезерно-расточные станки. Особенности конструкции, принцип работы требования ТБ.
31. АП и РТК для типовых процессов производства РЭА
32. Классификация зубообрабатывающих станков с ЧПУ. Их техническая характеристика. Основные узлы.
33. Автоматизация процессов дуговой сварки. Система управления и программирования сварочного робота. Система адаптации.
34. Программонесители. Конструктивные особенности станков с ЧПУ.
35. Накопители АП. Автоматические накопители ГПС.
36. Автоматическая смена инструмента. Типы и конструкции инструментальных магазинов. Кодирование инструмента.
37. Оборудование для производства цемента.
38. Приводы ПР.
39. Применение ПР для обслуживания металлорежущих станков. Требования к оборудованию. Управление ПР, входящими в РТК.
40. Накопители АП. Автоматические накопители ГПС.

41. Область применения, основное и вспомогательное оборудование РТК.
42. Типы приводов станков. Преимущества станков с ЧПУ.
43. Компоновка ПР.
44. Типы приводов станков. Преимущества станков с ЧПУ.
45. Вспомогательные устройства: поддоны, собиратели. Конструкции, требования к ним
46. Автоматизация процесса производства цемента.
47. Сущность электроэрозионной обработки. Точность поверхности, элементы резания.
48. Классификация металлорежущих станков. Классификация движений в станках.
49. Приводы и управления грузочными и транспортными устройствами.
50. Назначение особенности компоновки, системы координат, устройства ЧПУ многоцелевых станков с ЧПУ.
51. Автоматизация процесса производства цемента.
52. Назначение особенности компоновки, системы координат, устройства ЧПУ многоцелевых станков с ЧПУ.
53. Применение ПР для нанесения гальванопокрытий АП. Автоматизация лакокрасочных покрытий. РТК-0-1.
54. Назначения зубообрабатывающих станков с ЧПУ. Режущий инструмент. Элементы режима резания.
55. Автоматизация сборочных операций. Применение адаптивных ПР. Компенсация погрешностей позиционирования сопрягаемых поверхностей.
56. Классификация и система координации главных движений ПР.
57. Область применения, основное и вспомогательное оборудование РТК.
58. Захватные устройства ПР.
59. Применение ПР дляковки и объёмной штамповки. Применение ПР в холодной листовой штамповке.
60. Классификация систем ЧПУ. Оси координат к станкам с ЧПУ и ПР.
61. Грузочно-разгрузочные устройства, назначения, применение. Магазинные, бункерные ЗРУ.