**НАЛАДЧИК АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ И АГРЕГАТНЫХ СТАНКОВ**

Повышение квалификации – **1 месяц – 9000 руб.**

Профессиональная переподготовка – **2 месяца – 18000 руб.**

Профессиональная подготовка – **3 месяца – 20000 руб.**

По окончании обучения выдается документ установленного образца **– свидетельство о профессии**

**Цель программы**: приобретение знаний наладки агрегатных станков и автоматических линий для обработки деталей.

В результате обучения слушатель должен:

**Знать:**

* кинематические схемы и правила проверки на точность обработки односторонних и двухсторонних, многосуппортных, многошпиндельных и других сложных агрегатных и специальных станков;
* взаимодействие механизмов автоматической линии;
* конструктивные особенности универсальных и специальных приспособлений, оснастки;
* правила настройки и регулирования контрольно-измерительных инструментов и приборов;
* правила расчета шестерен, эксцентриков, копиров и кулачков;
* геометрию, правила термообработки, заточки и доводки нормального и специального режущего инструмента;
* устройство различных промышленных манипуляторов.

**Уметь выполнять:**

* наладку двухсторонних, многосуппортных, многошпиндельных агрегатных станков с произвольным или со связанным для каждого суппорта циклом подач, с круговым поворотным столом для обработки крупных сложных деталей или с кольцевым столом для обработки небольших сложных деталей;
* наладку электроимпульсных, электроискровых и ультразвуковых станков и установок различных типов и мощности, электрохимических станков различных типов и мощности с устранением неисправностей в механической и электрической частях;
* сложные расчеты, связанные с наладкой станков;
* наладку станков, контрольных автоматов и транспортных устройств на полный цикл обработки простых деталей (втулки, поршни, ролики, гильзы) с различным характером обработки (сверление, фрезерование, точение и т.п.);
* наладку отдельных узлов промышленных манипуляторов (роботов) с программным управлением;
* обработку пробных деталей и сдача их в ОТК;
* наблюдение за работой автоматической линии;
* подналадку основных механизмов автоматической линии в процессе работы.