

## НАЛАДЧИК АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ И АГРЕГАТНЫХ СТАНКОВ

### Сроки обучения:

Повышение квалификации – **1 месяц**

Профессиональная переподготовка – **2 месяца**

Профессиональная подготовка – **2 месяца**

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.

