

Роботизовані комплекси та автоматичні лінії

Кейс поточного контролю знань № 1

1. Основні напрямки розвитку гнучкого автоматизованого виробництва в машинобудуванні
2. Класифікація гнучкого автоматизованого виробництва
3. Устаткування і схеми побудови гнучких виробничих систем в машинобудуванні
4. Склад і характеристики основного технологічного обладнання ГПС
5. Автоматизоване обладнання для ливарного виробництва
6. Автоматизоване кузнечно-пресове обладнання
7. Автоматизоване обладнання для механічної обробки
8. Автоматизоване транспортно-складське обладнання
9. Накопичувальне обладнання для ГПС
10. Історія виникнення РТК
11. Визначення РТК
12. Складові частини виробничого процесу у РТК
13. Підсистеми та технічні засоби РТК
14. Організація входу та виходу РТК
15. Типові схеми компоновання роботизованих технологічних модулів
16. Вивчення РТК на базі моделі ПР моделі М10П62.01
17. Базові структури РТК
18. Передача деталі від одного робочого місця до іншого у РТК
19. Організація проміжного збереження деталі у РТК
20. Типові конструкції промислових роботів(ПР) у РТК
21. Робочі органи ПР у РТК. Основні схеми проектування ПР у РТК
22. Розробка траєкторії переміщень робочого органу ПР у складі РТК на базі моделі М10П62.01
23. Орієнтувальне обладнання ПР
24. Конструкції ПР, які використовуються у механообробному виробництві
25. Призначення та види допоміжного обладнання