

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:

ФИО: Ключков Юрий Сергеевич

Должность: и.о. ректора

Дата подписания: 08.12.2025 15:58:01

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Уникальный программный ключ
4e7c4ea90328ec8e65c5d8058549a2532b7400d1
**ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«НОМЕНСКИЙ ИНДУСТРИАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»**

УТВЕРЖДАЮ

И.о. заведующего кафедрой
станков и инструментов

Чуйков С.С.

«_____» 2025 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

дисциплины: Программирование станков с числовым
программным управлением

направление подготовки: 15.03.05 Конструкторско-
технологическое обеспечение машиностроительных производств

Направленность (профиль): Конструкторское обеспечение
металлообрабатывающего оборудования и инструментальных
систем
форма обучения: очная

Рабочая программа рассмотрена и утверждена на заседании кафедры станков и инструментов

Протокол № ____ от « ____ » 20 ____ г.

И.о. заведующего кафедрой
стакнов и инструментов _____ С.С. Чуйков

Рабочую программу разработал:

В.А. Зырянов, доцент кафедры станков и инструментов _____

1. Цели и задачи освоения дисциплины

Цель дисциплины: формирование у обучающихся знаний, умений и практических навыков в области «Программирование станков с числовым программным управлением» при выполнении обработки металлов резанием в соответствии с ФГОС ВО для решения актуальнейшей проблемы отечественного машиностроения - сокращения сроков конструкторско-технологической подготовки производства и повышения его мобильности и гибкости.

Задачи дисциплины:

- заложить основу для развития профессиональных и личностных навыков обучающегося;
- ознакомить обучающихся с техническими и программными средствами систем программирования станков с числовым программным управлением, используемыми при решении задач конструкторской подготовки производства промышленного образца изделия;
- обучить первичным навыкам работы на металлообрабатывающих станках с числовым программным управлением;
- сформировать навыки грамотного и рационального программирования станков при выполнении теоретических и экспериментальных работ во время обучения и в последующей профессиональной деятельности.

2. Место дисциплины в структуре ОПОП ВО

Дисциплина относится к дисциплинам обязательной части учебного плана. Необходимыми условиями для освоения дисциплины являются:

Знание способов программирования станков с числовым программным управлением; способов программирования промышленных роботов; способов программирования промышленных роботов; способов наладки станков с числовым программным управлением, а так же действующих правовых норм; алгоритмов решения стандартных проектных процедур в программировании станков.

Умение анализировать актуальные российские и зарубежные источники информации при разработке прототипов; определять практические последствия возможных решений при разработке прототипов с применением системного подхода; применять различные методики программирования; формулировать и анализировать совокупность задач и их взаимосвязей при использования систем программирования станков; анализировать и определять оптимальный состав проектных процедур и задач в процессе программирования; пользоваться нормативно-справочной информацией и информационными ресурсами при обработке металлов резанием на станках с числовым программным управлением.

Владение способностью осуществлять поиск, сбор и обработку информации и определять стратегию действий при разработке управляющих программ; способностью систематизировать данные и давать оценку практических последствий возможных решений при наладке станков; навыками решения практических задач при программировании; проектным мышлением при выполнении задач в различных системах программирования; средствами автоматизации выполнения проектных процедур и задач; навыками проектирования и выполнения проектных процедур.

Данная дисциплина служит основой для освоения дисциплин: Программирование промышленных роботов; Конструирование элементов гибких производственных систем; Кинематика и динамика мехатронных систем; Наладка станков с числовым программным управлением.

3. Результаты обучения по дисциплине

Процесс изучения дисциплины направлен на формирование следующих компетенций:

Таблица 3.1

Код и наименование компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции (ИДК)	Код и наименование результата обучения по дисциплине (модулю)
ПКС-1 Способен осуществлять автоматизацию и механизацию технологического оборудования и процессов на основе внедрения гибких производственных систем	ПКС-1.1 Осуществляет обоснование механизацию производственных процессов	Знать: 31 способа программирования станков с числовым программным управлением. Уметь: У1 анализировать и выбирать их различных способов программирования наиболее эффективный. Владеть: В1 способностью работы на станках с числовым программным управлением, промышленных роботах, программированию промышленных контроллеров и наладке станков с числовым программным управлением.
ПКС-3 Способен осуществлять организационное, материальное и документационное сопровождение эксплуатации гибких производственных систем	ПКС-3.1 Осуществляет проектирование гибких производственных систем	Знать: 31 способа систематизации информации при разработке прототипов изделий. Уметь: У1 использовать навыки прототипирования и аддитивных технологий, машинного обучения и искусственного интеллекта, а также нейронных сетей. Владеть: В1 способностью применения технологий быстрого прототипирования, аддитивных технологий, технологий имитационного моделирования.

4. Объем дисциплины

Общий объем дисциплины составляет 3 зачетных единиц, 108 часа.

Таблица 4.1.

Форма обучения	Курс/ семестр	Аудиторные занятия/контактная работа, час.			Самостоятельная работа, час.	Контроль, час	Форма промежуточной аттестации
		Лекции	Практические занятия	Лабораторные занятия			
очная	3/5	18	0	34	56	36	экзамен

5. Структура и содержание дисциплины

5.1. Структура дисциплины.

очная форма обучения (ОФО)

Таблица 5.1.1

№ п/п	Структура дисциплины/модуля		Аудиторные занятия, час.			СРС, час.	Всего, час.	Код ИДК	Оценочные средства
	Номер раздела	Наименование раздела	Л.	Пр.	Лаб.				
1	1	Устройство станков с ЧПУ и систем управления	2	-	-	1	3	ПКС-1.1 ПКС-3.1	Тест
2	2	Человеко-машический интерфейс станков с ЧПУ	2	-	-	1	3	ПКС-1.1 ПКС-3.1	Тест
3	3	Содержание процесса программирования	2	-	4	1	7	ПКС-1.1 ПКС-3.1	Лабораторная работа №1
4	4	Способы описания траекторий движения рабочих органов станков с ЧПУ	2	-	5	1	8	ПКС-1.1 ПКС-3.1	Лабораторная работа №2
5	5	Стандартные циклы	2	-	5	1	8	ПКС-1.1 ПКС-3.1	Лабораторная работа №3
6	6	Коррекция геометрических параметров инструмента	2	-	5	1	8	ПКС-1.1 ПКС-3.1	Лабораторная работа №4
7	7	Макропрограммирование	2	-	5	1	8	ПКС-1.1 ПКС-3.1	Лабораторная работа №5
8	8	Автоматизация привязки детали и инструмента	2	-	5	1	8	ПКС-1.1 ПКС-3.1	Лабораторная работа №6
9	9	Назначение режимов обработки	2	-	5	2	9	ПКС-1.1 ПКС-3.1	Лабораторная работа №7
10	Курсовая работа/проект		-	-	-	10	10	ПКС-1.1 ПКС-3.1	Защита курсовой работы
11	Экзамен		-	-	-	36	36	ПКС-1.1 ПКС-3.1	Перечень вопросов к экзамену по билетам
Итого:			18	-	34	56	108		

5.2. Содержание дисциплины.

5.2.1. Содержание разделов дисциплины (дидактические единицы).

Раздел 1. «Устройство станков с ЧПУ и систем управления». Терминология и классификация. Основные понятия и устройства станков. Исторические предпосылки появления и развития станков с числовым программным обеспечением.

Раздел 2. «Человеко-машический интерфейс станков с ЧПУ». Отечественные и зарубежные системы управления станками. Процессы компьютеризированной подготовки производства.

Раздел 3. «Содержание процесса программирования». Программно-вычислительные комплексы, используемые при разработке управляющих программ для станков с ЧПУ.

Раздел 4. «Способы описания траекторий движения рабочих органов станков с ЧПУ». Ручное программирование. Программирование на пульте управляющей системы с ЧПУ. Программирование при помощи CAD/CAM системы.

Раздел 5. «Стандартные циклы». Жесткие циклы обработки. Цикл сверления отверстия на заданную глубину. Цикл сверления с задержкой инструмента на дне отверстия. Цикл прерывистого сверления глубокого отверстия с разбиением полной глубины отверстия на отрезки. Цикл расточки с задержкой инструмента на дне отверстия и возвратом на рабочей подаче. Цикл развёртки с возвратом на быстром ходу и остановом шпинделя. Цикл прерывистого сверления глубоких отверстий с разбиением полной глубины отверстия на отрезки и дроблением стружки. Цикл расточки отверстия на заданную глубину. Обработка отверстий, с центрами расположеными на одной окружности. Обработка отверстий на дуге. Обработка ряда отверстий лежащих на наклонной линии (прямой).

Раздел 6. «Коррекция геометрических параметров инструмента». Введение корректоров инструмента на станке. Лазерное корректирование. Ручная отладка. Программное управление с пульта станка. Корректирование при помощи систем CAD/CAM.

Раздел 7. «Макропрограммирование». Локальные переменные. Общие переменные. Системные переменные. Нулевые переменные.

Раздел 8. «Автоматизация привязки детали и инструмента». Торцевание. Точение по наружному диаметру и расточка. Обкатка индикатором. Щупы или концевые меры. Электронные датчики.

Раздел 9. «Назначение режимов обработки». Глубина резания. Подача. Скорость резания.

5.2.2. Содержание дисциплины по видам учебных занятий.

Лекционные занятия

Таблица 5.2.1

№ п/п	Номер раздела дисциплины	Объем, час.			Тема лекции
		ОФО	ЗФО	ОЗФО	
1	1	2	-	-	Устройство станков с ЧПУ и систем управления
2	2	2	-	-	Человеко-машинный интерфейс станков с ЧПУ
3	3	2	-	-	Содержание процесса программирования
4	4	2	-	-	Способы описания траекторий движения рабочих органов станков с ЧПУ
5	5	2	-	-	Стандартные циклы

6	6	2	-	-	Коррекция геометрических параметров инструмента
7	7	2	-	-	Макропрограммирование
8	8	2	-	-	Автоматизация привязки детали и инструмента
9	9	2	-	-	Назначение режимов обработки
Итого:		18	-	-	-

Лабораторные занятия

Таблица 5.2.2

№ п/п	Номер раздела дисциплины	Объем, час.			Наименование практической работы
		ОФО	ЗФО	ОЗФО	
1	3	4	-	-	Наружное точение
2	4	5	-	-	Подрезка торца
3	5	5	-	-	Растачивание отверстия
4	6	5	-	-	Круговая интерполяция
5	7	5	-	-	Снятие чернового припуска
6	8	5	-	-	Обработка резьбы
7	9	2,5	-	-	Фрезерование паза
8	9	2,5	-	-	Фрезерование контура
Итого:		34	-	-	

Практические работы учебным планом не предусмотрены

Самостоятельная работа студента

Таблица 5.2.3

№ п/п	Номер раздела дисциплины	Объем, час.			Тема	Вид СРС
		ОФО	ЗФО	ОФО		
1	1-11	20	-	-	Индивидуальные консультации студентов в течение семестра	
2	1-11	10	-	-	Консультации в группе перед семестровым контролем, экзаменом	
3	1-10	26	-	-	Подготовка к защите лабораторных работ	Устная защита, подготовка отчета по лабораторным работам
Итого:		56	-	-		

5.2.3. Преподавание дисциплины ведется с применением следующих видов образовательных технологий: Проектные методы обучения и информационные технологии.

6. Тематика курсовых работ

Курсовая работа по теме «Управляющая программа для станка с ЧПУ».

7. Контрольные работы

7.1. Методические указания для выполнения контрольной работы.

Контрольные работы учебным планом не предусмотрены

8. Оценка результатов освоения дисциплины/модуля

8.1. Критерии оценивания степени полноты и качества освоения компетенций в соответствии с планируемыми результатами обучения приведены в Приложении 1.

8.2. Рейтинговая система оценивания степени полноты и качества освоения компетенций обучающихся очной, очно-заочной формы обучения представлена в таблице 8.1.

Таблица 8.1

№ п/п	Виды мероприятий в рамках текущего контроля	Количество баллов
1 текущая аттестация		
1	Работа на лекциях	0-4
2	Выполнение и защита лабораторной работы №1	0-14
3	Тестирование по теме 1	0-6
	ИТОГО за первую текущую аттестацию	0-24
2 текущая аттестация		
4	Работа на лекциях	0-4
5	Выполнение и защита лабораторной работы №2	0-16
6	Тестирование по теме 2	0-6
	ИТОГО за вторую текущую аттестацию	0-26
3 текущая аттестация		
7	Работа на лекциях	0-4
8	Защита самостоятельной работы	0-10
9	Выполнение и защита лабораторных работ №3 и №4	0-24
10	Тестирование по темам 3, 4	0-12
	ИТОГО за третью текущую аттестацию	0-50
	ВСЕГО	100

9. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

9.1. Перечень рекомендуемой литературы представлен в Приложении 2.

9.2. Современные профессиональные базы данных и информационные справочные системы: Сайт ФГБОУ ВО ТИУ, Система поддержки дистанционного обучения Educon, Электронный каталог/Электронная библиотека ТИУ <http://webirbis.tsogu.ru/> Цифровой образовательный ресурс – библиотечная система IPR SMART — <https://www.iprbookshop.ru/>

Электронно-библиотечная система «Консультант студента» www.studentlibrary.ru

Электронно-библиотечная система «Лань» <https://e.lanbook.com>

Образовательная платформа ЮРАЙТ www.urait.ru

Научная электронная библиотека ELIBRARY.RU <http://www.elibrary.ru>

Национальная электронная библиотека (НЭБ).

9.3. Лицензионное и свободно распространяемое программное обеспечение, в т.ч. отечественного производства:

1. Компас-3D V18 (Учебная лицензия с библиотеками и приложениями).
2. Microsoft Office Professional Plus.
3. Microsoft Windows
4. Zoom (бесплатная версия).
5. Свободно-распространяемое ПО.

9. Материально-техническое обеспечение дисциплины/модуля

Помещения для проведения всех видов работы, предусмотренных учебным планом, укомплектованы необходимым оборудованием и техническими средствами обучения.

Таблица 10.1

№ п/п	Перечень оборудования, необходимого для освоения дисциплины	Перечень технических средств обучения, необходимых для освоения дисциплины (демонстрационное оборудование)
1	Компьютеры в комплекте	Интерактивная доска
2		Проектор
3		Колонки
4		Экран

10. Методические указания по организации СРС

11.1. Методические указания по подготовке к лабораторным занятиям.

Важной формой самостоятельной работы студента является систематическая и планомерная подготовка к лабораторным работам. После лекции студент должен познакомиться с планом лабораторных работ и списком обязательной и дополнительной литературы, которую необходимо прочитать, изучить и законспектировать. Разъяснение по вопросам новой темы студенты получают у преподавателя.

Подготовка к лабораторной работе требует, прежде всего, чтения рекомендуемых источников и монографических работ. Важным этапом в самостоятельной работе студента является изучение материала по конспекту лекции.

В начале текста лабораторной работы присутствует вступительная часть, в которой формулируются задачи работы и обозначаются способы их решения. Отчет оформляется в машинописном виде согласно принятым нормам (формат, шрифт и т.п.). Он должен содержать: необходимые схемы и уравнения с пояснениями величин; достаточное количество рисунков и диаграмм, отражающих результат работы. Важной составляющей отчета являются выводы, по существу которых преподаватель может оценить глубину освоения соответствующей темы дисциплины.

Контроль самостоятельной подготовки учащегося к теме лабораторной работы осуществляется в процессе её защиты преподавателю. Форма контроля – устные вопросы по содержанию работы и процессу решения поставленных задач.

Лабораторные занятия являются одной из важнейших форм обучения студентов: они позволяют применить полученные теоретические знания на практике, дать окончательную оценку усвоения учащимся раздела дисциплины. В процессе подготовки к лабораторным занятиям обучающийся развивает умения и навыки самостоятельного поиска и анализа информации из различных источников, совершенствует свои научно-исследовательские компетенции.

Успешному осуществлению внеаудиторной самостоятельной работы способствуют тестирования. Они обеспечивают непосредственную связь между студентом и преподавателем (по ним преподаватель судит о трудностях, возникающих у студентов в ходе учебного процесса, о степени усвоения предмета, о необходимых коррективах педагогического процесса). Тесты используются для осуществления контрольных функций.

Планируемые результаты обучения для формирования компетенции и критерии их оценивания

Дисциплина: «Программирование станков с числовым программным управлением»

Код, направление подготовки: 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

Направленность (профиль): Конструкторское обеспечение металлообрабатывающего оборудования и инструментальных систем

Код компетенции	Код и наименование индикатора достижения компетенции (ИДК)	Код и наименование результата обучения по дисциплине	Критерии оценивания результатов обучения			
			1-2	3	4	5
ПКС-1 Способен осуществлять автоматизацию и механизацию технологического оборудования и процессов на основе внедрения гибких производственных систем	ПКС-1.1 Осуществляет обоснование механизацию производственных процессов	Знать: 31 способа программирования станков с числовым программным управлением	не знает теоретический материал, допускает грубые ошибки, испытывает затруднения в формулировке собственных суждений, не способен ответить на дополнительные вопросы по способам программирования станков с числовым программным управлением	знает теоретический материал, но допускает ошибки при описании теории, испытывает затруднения в формулировке собственных обоснованных и аргументированных суждений, допускает ошибки на дополнительные вопросы по способам программирования станков с числовым программным управлением	знает теоретический материал, отсутствуют ошибки при описании теории, формулирует собственные, самостоятельные, обоснованные, аргументированные суждения, допуская ошибки на дополнительные вопросы по способам программирования станков с числовым программным управлением	знает теоретический материал, отсутствуют ошибки при описании теории, формулирует собственные, самостоятельные, обоснованные, аргументированные суждения, представляет полные и развернутые ответы на дополнительные вопросы по способам программирования станков с числовым программным управлением
		Уметь: У1 анализировать и выбирать их различных способов программирования наиболее эффективный	не умеет анализировать актуальные российские и зарубежные источники информации при разработке прототипов, не знает теоретический материал	умеет анализировать актуальные российские и зарубежные источники информации при разработке прототипов, но допускает ошибки ссылаясь на теоретические аспекты	умеет анализировать актуальные российские и зарубежные источники информации при разработке прототипов, допуская ошибки, отвечая на дополнительные вопросы, при	умеет анализировать актуальные российские и зарубежные источники информации при разработке прототипов, основываясь на теоретических аспектах

					аргументации своих собственных суждений	
		Владеть: способностью работы на станках с числовым программным управлением, промышленных роботах, программированию промышленных контроллеров и наладке станков с числовым программным управлением	не владеет способностью работы на станках с числовым программным управлением, промышленных роботах, программированию промышленных контроллеров и наладке станков с числовым программным управлением	владеет способностью осуществлять поиск, сбор и обработку информации и определять стратегию действий при разработке прототипов, но допускает ошибки при аргументации собственных суждений ссылаясь на теоретический материал	владеет способностью осуществлять поиск, сбор и обработку информации и определять стратегию действий при разработке прототипов, допуская ошибки на дополнительные практические задачи при их реализации	владеет способностью осуществлять поиск, сбор и обработку информации и определять стратегию действий при разработке прототипов, отвечая на дополнительные вопросы аргументированно и самостоятельно
ПКС-3 Способен осуществлять организационное, материальное и документационное сопровождение эксплуатации гибких производственных систем	ПКС-3.1 Осуществляет проектирование гибких производственных систем	Знать: 33 способа систематизации информации при разработке прототипов изделий	не знает теоретический материал, допускает грубые ошибки, испытывает затруднения в формулировке собственных суждений, не способен ответить на дополнительные вопросы по способам систематизации информации при разработке прототипов изделий	знает теоретический материал, но допускает ошибки при описании теории, испытывает затруднения в формулировке собственных обоснованных и аргументированных суждений, допускает ошибки на дополнительные вопросы по способам систематизации информации при разработке прототипов изделий	знает теоретический материал, отсутствуют ошибки при описании теории, формулирует собственные, самостоятельные, обоснованные, аргументированные суждения, допускает ошибки на дополнительные вопросы по способам систематизации информации при разработке прототипов изделий	знает теоретический материал, отсутствуют ошибки при описании теории, формулирует собственные, самостоятельные, обоснованные, аргументированные суждения, представляет полные и развернутые ответы на дополнительные вопросы по способам систематизации информации при разработке прототипов изделий
		Уметь: У3 использовать навыки прототипирования и аддитивных технологий, машинного обучения и искусственного	не умеет применять методики разработки 3D моделей при прототипировании, не знает теоретический материал	умеет применять методики разработки 3D моделей при прототипировании, но допускает ошибки ссылаясь на	умеет применять методики разработки 3D моделей при прототипировании, отвечая на дополнительные	умеет применять методики разработки 3D моделей при прототипировании, основываясь на теоретических

		интеллекта, а также нейронных сетей		теоретические аспекты	вопросы, при аргументации своих собственных суждений	аспектах
		Владеть: способностью применения технологии быстрого прототипирования, аддитивных технологий, технологий имитационного моделирования, применять лазеры промышленности	B3 a b	не владеет навыками решения практических задач при прототипировании	владеет навыками решения практических задач при прототипировании, но допускает ошибки при аргументации собственных суждений ссылаясь на теоретический материал	владеет навыками решения практических задач при прототипировании, допуская ошибки на дополнительные практические задачи при их реализации

КАРТА
обеспеченности дисциплины учебной и учебно-методической литературой

Дисциплина: «Программирование станков с числовым программным управлением»

Код, направление подготовки: 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

Направленность (профиль): Конструкторское обеспечение металлообрабатывающего оборудования и инструментальных систем

№ п/п	Название учебного, учебно-методического издания, автор, издательство, вид издания, год издания	Количество экземпляров в БИК	Контингент обучающихся, использующих указанную литературу	Обеспеченность обучающихся литературой, %	Наличие электронного варианта в ЭБС (+/-)
1	Горяинов, Д. С. Разработка технологии изготовления и программирование обработки на станках с ЧПУ и ОЦ : учебное пособие / Д. С. Горяинов, Ю. И. Кургузов, Н. В. Носов. — Самара : Самарский государственный технический университет, ЭБС АСВ, 2019. — 105 с. — Текст : электронный // Цифровой образовательный ресурс IPR SMART : [сайт]. — URL: https://www.iprbookshop.ru/111714.html	ЭР*	30	100	+
2	Сурина, Е. С. Разработка управляющих программ для системы ЧПУ : учебное пособие для вузов / Е. С. Сурина. — 3-е изд., испр. — Санкт-Петербург : Лань, 2024. — 268 с. — ISBN 978-5-507-50343-8. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: https://e.lanbook.com/book/419135	ЭР*	30	100	+
3	Яняк, С. В. Программирование станков и центров с ЧПУ : учебное пособие / С. В. Яняк, В. В. Яхричев. — Вологда : ВоГУ, 2017. — 79 с. — ISBN 978-5-87851-762-1. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: https://e.lanbook.com/book/171297	ЭР*	30	100	+
4	Чуваков, А. Б. Основы подготовки технологических операций на обрабатывающих станках с ЧПУ : учебник для вузов / А. Б. Чуваков. — Москва : Издательство Юрайт, 2023. — 199 с. — (Высшее образование). — ISBN 978-5-534-14466-6. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: https://urait.ru/bcode/520116	ЭР*	30	100	+

5	Александров, А. С. Программирование для системы ЧПУ Fanuc Oi : учебное пособие / А. С. Александров, Д. В. Васильков, В. В. Голикова. — Санкт-Петербург : БГТУ "Военмех" им. Д.Ф. Устинова, 2019. — 140 с. — ISBN 978-5-907054-71-4. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: https://e.lanbook.com/book/157053	ЭР*	30	100	+
6	Колошкина, И. Е. Основы программирования для станков с ЧПУ : учебное пособие для вузов / И. Е. Колошкина, В. А. Селезнев. — Москва : Издательство Юрайт, 2024. — 260 с. — (Высшее образование). — ISBN 978-5-534-10446-2. — Текст : электронный // Образовательная платформа Юрайт [сайт]. — URL: https://urait.ru/bcode/542027	ЭР*	30	100	+
7	Звонцов, И. Ф. Разработка управляющих программ для оборудования с ЧПУ / И. Ф. Звонцов, К. М. Иванов, П. П. Серебренецкий. — 4-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2024. — 588 с. — ISBN 978-5-507-48581-9. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: https://e.lanbook.com/book/356159	ЭР*	30	100	+

ЭР* – электронный ресурс доступный через Электронный каталог/Электронную библиотеку ТИУ <http://webirbis.tsogu>.

