

**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Воронежский государственный технический университет»

УТВЕРЖДАЮ

Декан ФМАТ

В.И. Ружских

«31» августа 2021 г.



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
дисциплины (модуля)**

**«Технологические процессы и оснащение нетрадиционных
методов обработки»**

Направление подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение
машиностроительных производств

Профиль Технология машиностроения

Квалификация выпускника Бакалавр

Нормативный период обучения 4 года/4 года 11 месяцев

Форма обучения Очная/заочная

Год начала подготовки 2021 г.

Авторы программы _____ / Смоленцев В.П. /

/ Кириллов О.Н./

Заведующий кафедрой
Технологии машиностроения

/ Грицюк В.Г./

Руководитель ОПОП

/ Смоленцев Е.В./

Воронеж 2021

1 ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ДИСЦИПЛИНЫ

1.1 Цели дисциплины

- сформировать у студентов знания по нетрадиционным технологическим процессам и средствам технологического оснащения, методики выбора, расчета и конструирования работоспособного и экономичного оборудования и инструмента для нетрадиционных методов обработки.

1.2 Задачи освоения дисциплины

- изучение существующих технологических процессов нетрадиционных методов обработки;

- обоснование условий применения оборудования для нетрадиционных методов обработки и их места в общем парке металлообрабатывающих станков;

- приобретение навыков в настройке и работе на оборудовании для нетрадиционных методов обработки;

- изучение общих принципов выбора и методик проектирования технологического оснащения для нетрадиционных методов обработки;

- изучение конструкции оборудования для нетрадиционных методов обработки, знакомство с принципами расчета его систем и узлов;

- получение навыков по расчету и конструированию приспособлений и электродов – инструментов для нетрадиционных методов обработки.

2 МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОПОП

Дисциплина «Технологические процессы и оснащение нетрадиционных методов обработки» относится к дисциплинам Б1.В учебного плана учебного плана, формируемым участниками образовательных отношений. Код дисциплины в УП Б1.В.16

3 ПЕРЕЧЕНЬ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Процесс изучения дисциплины «Технологические процессы и оснащение нетрадиционных методов обработки» направлен на формирование следующих компетенций:

ПК-2 – способен производить выбор заготовок для производства деталей машиностроения

ПК-3 – способен разрабатывать технологические процессы изготовления деталей машиностроения и разрабатывать мероприятия по повышению их эффективности

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие
--------------------	---

	сформированность компетенции
ПК-2	<i>Знать:</i> - «средства технологического оснащения» и их технические показатели, механизм процессов удаления материала, технологические показатели нетрадиционных методов и их влияние на точность, качество, производительность обработки; - технологии, системы и средства машиностроительных производств; - принципы выбора и проектирования оснащения для нетрадиционных методов обработки.
	<i>уметь:</i> - обосновать применение новых нетрадиционных технологий для обработки изделий со сложной геометрической формой из труднообрабатываемых материалов; - обосновать применение оборудования и средств технологического оснащения для нетрадиционных методов обработки, их место в общем парке металлорежущих станков и оснастки; - участвовать в разработке и внедрении оптимальных технологий изготовления машиностроительных изделий, - выбирать и эффективно использовать материалы, оборудование, инструменты, технологическую оснастку..
	<i>владеть:</i> - методами проектирования современных нетрадиционных технологических процессов; - способами назначения параметров и режимов обработки нетрадиционными методами; - методикой выбора конструкции специального оборудования, расчета его систем и узлов; - алгоритмами и программами выбора и расчетов параметров технологических процессов для реализации.
ПК-3	<i>Знать:</i> - механизм процессов удаления материала, технологические показатели нетрадиционных методов и их влияние на точность, качество, производительность обработки; - принципы выбора и проектирования технологических процессов для нетрадиционных методов обработки; - понятие «средства технологического оснащения» для нетрадиционных методов обработки, их конструктивные и технологические особенности; - технологии, системы и средства машиностроительных производств; - принципы выбора и проектирования оснащения для нетрадиционных методов обработки. <i>уметь:</i> - обосновать применение новых нетрадиционных технологий для обработки изделий со сложной

	геометрической формой из труднообрабатываемых материалов; - обосновать применение оборудования и средств технологического оснащения для нетрадиционных методов обработки, их место в общем парке металлорежущих станков и оснастки; - совершенствовать технологии, системы и средства машиностроительных производств -участвовать в разработке и внедрении оптимальных технологий изготовления машиностроительных изделий, -выбирать и эффективно использовать материалы, оборудование, инструменты, технологическую оснастку. <i>владеть:</i> - методами проектирования современных нетрадиционных технологических процессов; - способами назначения параметров и режимов обработки нетрадиционными методами; - методикой выбора конструкции специального оборудования, расчета его систем и узлов; - алгоритмами и программами выбора и расчетов параметров технологических процессов для реализации -методикой расчета и конструирования средств технологического оснащения для НМО.
--	---

4 ОБЪЕМ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Общая трудоемкость дисциплины «Технологические процессы и оснащение нетрадиционных методов обработки» составляет 3 зачетные единицы.

Распределение трудоемкости дисциплины по видам занятий
Очная форма обучения

Вид учебной работы	Всего часов	Семестры			
		7			
Аудиторные занятия (всего)	54	54			
В том числе:					
Лекции	18	18			
Практические занятия (ПЗ)					
Лабораторные работы (ЛР)	36	36			
в том числе в форме практической подготовки	10	10			
Самостоятельная работа	54	54			
Курсовой проект					
Контрольная работа					

Вид промежуточной аттестации	Зачет				
Общая трудоемкость, часов	108	108			
Зачетных единиц	3	3			

Заочная форма обучения

Вид учебной работы	Всего часов	Семестр			
		10			
Аудиторные занятия (всего)	6	6			
В том числе:					
Лекции	2	2			
Практические занятия (ПЗ)					
Лабораторные работы (ЛР)	4	4			
Самостоятельная работа	98	98			
Курсовой проект					
Контрольная работа	есть				
Вид промежуточной аттестации	зачет	4			
Общая трудоемкость, часов	108	108			
Зачетных единиц	3	3			

5 СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

5.1 Содержание разделов дисциплины и распределение трудоемкости по видам занятий

Очная форма обучения

№ п/п	Наименование раздела	Содержание раздела	Лекц	Прак зан.	Лаб. зан.	СРС	Всего , час
1	Технологические процессы и оснащение для электроэрозионной обработки	Введение. Исходная информация для проектирования технологического процесса электроэрозионной обработки. Выбор области технологического использования электроэрозионной обработки короткими импульсами. Порядок проектирования. Качество поверхностного слоя. Сила тока. Производительность. Точность обработки. Рабочая среда. Скорость подачи электрода-инструмента. Основное время обработки детали на станке. Дополнительные операции. Обоснование	6		12	14	32

		выбора метода обработки. Технологические процессы изготовления типовых поверхностей и деталей. Конструкция, расчет и изготовление электрода-инструмента для электроэрозионной обработки. Материалы, используемые при изготовлении рабочей части инструмента. Расчет и изготовления инструмента. Пути снижения износа. Расчет копиров. Генераторы импульсов. Регуляторы подачи электрода-инструмента. Система очистки и подачи СОЖ. Механическая часть станков. Особенности экономического обоснования. Техника безопасности при ЭЭО.					
2	Технологические процессы и оснащение для размерной электрохимической обработки	Технологические возможности ЭХО. Исходная информация для проектирования технологического процесса ЭХО. Технологичность деталей при размерной электрохимической обработке. План проектирования технологического процесса. Основные этапы построения технологического процесса. Технологические параметры электрохимической размерной обработки. Типовые технологические процессы ЭХО. Особенности проектирования средств технологического оснащения и оборудования для электрохимической обработки. Материалы. Расчет и изготовление электродов-инструментов. Оборудование для ЭХО. Источники питания. Системы подачи электролита. Ванны. Агрегаты очистки электролита. Системы регулирования режима ЭХО.	4		8	10	22

3	Технологические процессы и оснащение для ультразвуковой обработки	Общие сведения. Порядок проектирования технологических процессов при ультразвуковой обработке. Обоснование целесообразности применения размерной ультразвуковой обработки. Влияние технологических и акустических параметров на размерную обработку. Технологические процессы изготовления деталей ультразвуком. Порядок проектирования ТП при ультразвуковой обработке. Магнитострикционные, пьезоэлектрические преобразователи. Расчет инструментов и концентраторов. Крутильно-колеблющиеся инструменты. Компонировка ультразвукового станка. Механическая часть. Акустическая головка. Источник питания.	2		4	10	16
4	Технологические процессы и оснащение для электроннолучевой, плазменной, электро-взрывной обработки	Проектирование технологического процесса электроннолучевой, плазменной, электро-взрывной обработки. Область использования. Основные процессы и технологии. Техника безопасности при электроннолучевой, плазменной, электро-взрывной обработки. Оборудование для электроннолучевой, плазменной, электро-взрывной обработки.	2			10	12
5	Технологические процессы и оснащение комбинированных методов обработки	Основные комбинированные методы обработки. Особенности проектирования режимов и технологии. Инструменты для комбинированных методов обработки. Проектирование технологии обработки непрофилированным комбинированным инструментом. Исходная информация для проектирования. Технологии обработки типовых деталей.	4		12	10	26

		Особенности проектирования и расчета инструментов. Анод-но-абразивные станки. Станки для эрозионно-химической обработки.					
Итого			18		36	54	108

Заочная форма обучения

№ п/п	Наименование раздела	Содержание раздела	Лекц	Пра к зан.	Лаб. зан.	СРС	Всего , час
1	Технологические процессы и оснащение для электроэрозионной обработки	Введение. Исходная информация для проектирования технологического процесса электроэрозионной обработки. Выбор области технологического использования электроэрозионной обработки короткими импульсами. Порядок проектирования. Качество поверхностного слоя. Сила тока. Производительность. Точность обработки. Рабочая среда. Скорость подачи электрода-инструмента. Основное время обработки детали на станке. Дополнительные операции. Обоснование выбора метода обработки. Технологические процессы изготовления типовых поверхностей и деталей. Конструкция, расчет и изготовление электрода-инструмента для электроэрозионной обработки. Материалы, используемые при изготовлении рабочей части инструмента. Расчет и изготовлении инструмента. Пути снижения износа. Расчет копиров. Генераторы импульсов. Регуляторы подачи электрода-инструмента. Система очистки и подачи СОЖ. Механическая часть станков. Особенности экономического обоснования. Техника безопасности при ЭЭО.	1		4	20	25

2	Технологические процессы и оснащение для размерной электрохимической обработки	Технологические возможности ЭХО. Исходная информация для проектирования технологического процесса ЭХО. Технологичность деталей при размерной электрохимической обработке. План проектирования технологического процесса. Основные этапы построения технологического процесса. Технологические параметры электрохимической размерной обработки. Типовые технологические процессы ЭХО. Особенности проектирования средств технологического оснащения и оборудования для электрохимической обработки. Материалы. Расчет и изготовление электродов-инструментов. Оборудование для ЭХО. Источники питания. Системы подачи электролита. Ванны. Агрегаты очистки электролита. Системы регулирования режима ЭХО.	1			20	21
3	Технологические процессы и оснащение для ультразвуковой обработки	Общие сведения. Порядок проектирования технологических процессов при ультразвуковой обработке. Обоснование целесообразности применения размерной ультразвуковой обработки. Влияние технологических и акустических параметров на размерную обработку. Технологические процессы изготовления деталей ультразвуком. Порядок проектирования ТП при ультразвуковой обработке. Магнитострикционные, пьезоэлектрические преобразователи. Расчет инструментов и концентраторов. Крутильно-колеблющиеся инструменты. Компонировка ультразвукового станка.				20	20

		Механическая часть. Акустическая головка. Источник питания.					
4	Технологические процессы и оснащение для электроннолучевой, плазменной, электро-взрывной обработки	Проектирование технологического процесса электроннолучевой, плазменной, электровзрывной обработки. Область использования. Основные процессы и технологии. Техника безопасности при электроннолучевой, плазменной, электровзрывной обработки. Оборудование для электроннолучевой, плазменной, электро-взрывной обработки.				19	19
5	Технологические процессы и оснащение комбинированных методов обработки	Основные комбинированные методы обработки. Особенности проектирования режимов и технологии. Инструменты для комбинированных методов обработки. Проектирование технологии обработки непрофилированным комбинированным инструментом. Исходная информация для проектирования. Технологии обработки типовых деталей. Особенности проектирования и расчета инструментов. Анод-но-абразивные станки. Станки для эрозионно-химической обработки.				19	19
Итого			2		4	98	104

Практическая подготовка при освоении дисциплины (модуля) проводится путем непосредственного выполнения обучающимися отдельных элементов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью, способствующих формированию, закреплению и развитию практических навыков и компетенций по профилю соответствующей образовательной программы на лабораторных работах:

№ п/п	Перечень выполняемых обучающимися отдельных элементов работ, связанных с будущей профессиональной деятельностью	Формируемые профессиональные компетенции
1	Выбор оптимального способа изготовления деталей из номенклатуры базового предприятия	ПК-2 – способен производить выбор заготовок для производства деталей машиностроения
2	Выбор оптимальной методики проектирования техпроцессов изготовления типовых деталей базового предприятия	ПК-3 - способен разрабатывать технологические процессы изготовления деталей машиностроения и разрабатывать мероприятия по повышению их эффективности

5.2 Перечень лабораторных работ

1. Формирование микронеровностей поверхности при ЭЭО на копировально-прошивочном станке
2. Проектирование инструмента, режимов и технологического процесса электроэрозионной обработки непрофилированным электродом
3. Расчет параметров и выбор насоса для электрохимической размерной обработки
4. Технологическое оснащение для ультразвукового прошивания отверстий в твердом сплаве
5. Технологическое оснащение для обработки деталей непрофилированным электродом-щеткой
6. Технологическое оснащение гальвано-механического нанесения покрытий при ремонте

5.3 Перечень практических работ

Практические работы учебным планом не предусмотрены.

6 ПРИМЕРНАЯ ТЕМАТИКА КУРСОВЫХ ПРОЕКТОВ (РАБОТ) И КОНТРОЛЬНЫХ РАБОТ

6.1 Курсовое проектирование учебным планом не предусмотрено.

6.2 Примерный перечень заданий для контрольных работ:

- 1.Отделочная обработка зубьев зубчатых колес.

- 2.Разрезка заготовок электродом-проволокой.
- 3.СТО для операций ЭХО.
- 4.Оборудование для обработки анизотропных материалов
- 5.Непрофилированные электроды-инструменты.
- 6.Насосы для подачи рабочей среды при ЭХО.
- 7.Источники питания для ЭЭО.
- 8.Какие функции выполняет при ЭХО рабочая среда? Какие среды применяют в производстве при изготовлении изделий?
- 9.Типы, конструкции, материалы для изготовления непрофилированных электродов-инструментов.
- 10.Насосы для подачи рабочей среды при ЭХО.

7 ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ (МОДУЛЮ)

7.1 Описание показателей и критериев оценивания компетенций на различных этапах их формирования, описание шкал оценивания

7.1.1 Этап текущего контроля

Результаты текущего контроля знаний и межсессионной аттестации по формированию компетенции на данном этапе оцениваются в течение весеннего семестра по следующей системе: «аттестован»; «не аттестован».

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции	Критерии оценивания	Аттестован	Не аттестован
ПК-2	<i>Знать:</i> понятие «средства технологического оснащения» для нетрадиционных методов обработки, их конструктивные и технологические особенности; принципы выбора и проектирования оснащения для нетрадиционных методов обработки.	Тест	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах
	<i>уметь:</i> - обосновать применение новых нетрадиционных технологий для обработки заготовок изделий со сложной геометрической формой из труднообрабатываемых материалов; обосновать применение необходимого оборудования и средств технологического оснащения, их место в общем парке станков и оснастки	Вопросы (тест) к зачету	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах

	<i>владеть:</i> методами выбора нетрадиционных технологических процессов; способами назначения параметров и режимов обработки заготовок нетрадиционными методами; методикой выбора конструкции специального оборудования, расчета его систем и узлов; методикой расчета и конструирования средств технологического оснащения.	Решение прикладных задач	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах
ПК-3	<i>Знать:</i> понятие «технология», «нетрадиционные методы обработки» и их технические показатели, механизм процессов удаления материала, технологические показатели нетрадиционных методов и их влияние на точность, качество, производительность обработки.	Вопросы (тест) к зачету	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах
	<i>уметь:-</i> обосновать применение новых нетрадиционных технологий для обработки изделий имеющих сложную геометрическую форму, изготовленных из труднообрабатываемых материалов; обосновать применение оборудования и средств технологического оснащения для нетрадиционных методов обработки, их место в общем парке станков и оснастки	Вопросы (тест) к зачету	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах
	<i>владеть:</i> методами подбора современных нетрадиционных технологических процессов изготовления наукоемких изделий, в том числе перспективных, изготовленных из биметаллов; способами назначения параметров и режимов обработки их нетрадиционными методами; методикой выбора конструкции специального оборудования; методикой расчета и	Решение прикладных задач	Выполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах	Невыполнение работ в срок, предусмотренный в рабочих программах

	конструирования средств технологического оснащения для НМО.			
--	---	--	--	--

7.1.2 Этап промежуточного контроля знаний

Результаты промежуточного контроля освоения дисциплины и оценивание уровня полученных умений и навыков по формируемой компетенции на данном этапе осуществляются в период сессии. Оценивание результатов и выставление оценок проводится по следующим критериям: в период весенней сессии формой контроля предусмотрен зачет, по результатам которого выставляются оценки: «аттестован»; «не аттестован».

Компетенция	Результаты обучения, характеризующие сформированность компетенции	Критерии оценивания	Отлично	Хорошо	Удовл	Неудовл
ПК-2	<i>знать:</i> - понятие «технология», «нетрадиционные методы обработки» и их технические показатели, механизм процессов удаления материала, технологические показатели нетрадиционных методов и их влияние на точность, качество, производительность обработки.	задания	Выполнение задания на 90-100%	Выполнение задания на 80-90%	Выполнение задания на 50-80%	Выполнение задания менее чем на 50%
	<i>знать:</i> - принципы выбора технологических процессов для нетрадиционных методов обработки	Опрос	Уверенные аргументированные правильные ответы на вопросы	Правильные аргументированные ответы на вопросы	Ответы на вопросы с незначительными ошибками	Неправильные ответы на поставленные вопросы
	<i>уметь:</i> - обосновать применение новых нетрадиционных технологий для обработки изделий со сложной геометрической формой из	Задания	Выполнение задания на 90-100%	Выполнение задания на 80-90%	Выполнение задания на 50-80%	Выполнение задания менее чем на 50%

	труднообрабатываемых материалов					
	<i>владеть:</i> методами выбора современных нетрадиционных технологических процессов; способами назначения параметров и режимов обработки нетрадиционными методами.	задания	Выполнение задания на 90-100%	Выполнение задания на 80-90%	Выполнение задания на 50-80%	Выполнение задания менее чем на 50%
ПК-3	<i>знать:</i> - принципы проектирования технологических процессов для нетрадиционных методов обработки	Опрос	Уверенные аргументированные правильные ответы на вопросы	Правильные аргументированные ответы на вопросы	Ответы на вопросы с незначительными ошибками	Неправильные ответы на поставленные вопросы
	<i>знать:</i> - понятие «средства технологического оснащения» для нетрадиционных методов обработки, их конструктивные и технологические особенности; принципы выбора и проектирования оснащения для нетрадиционных методов обработки.	Опрос	Уверенные аргументированные правильные ответы на вопросы	Правильные аргументированные ответы на вопросы	Ответы на вопросы с незначительными ошибками	Неправильные ответы на поставленные вопросы
	<i>уметь:</i> - обосновать применение оборудования и средств технологического оснащения для нетрадиционных методов обработки, их место в общем парке металлообрабатывающих станков и оснастки	Задания	Выполнение задания на 90-100%	Выполнение задания на 80-90%	Выполнение задания на 50-80%	Выполнение задания менее чем на 50%

	<i>владеть:</i> методами проектирования современных нетрадиционных технологических процессов; способами назначения параметров и режимов обработки нетрадиционными методами; методикой выбора конструкции специального оборудования, расчета его систем и узлов; методикой расчета и конструирования средств технологического оснащения для НМО.	задания	Выполнение задания на 90-100%	Выполнение задания на 80-90%	Выполнение задания на 50-80%	Выполнение задания менее чем на 50%
--	---	---------	-------------------------------	------------------------------	------------------------------	-------------------------------------

7.2 Примерный перечень оценочных средств (типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности)

7.2.1 Примерный перечень заданий для подготовки к тестированию

1. Прошивочные станки предназначены для:

- А. Разделения заготовок.
- Б. Получения отверстий, полостей.
- В. Электроэрозионного легирования.

2. Окружная скорость электродов при электроэрозионном шлифовании составляет:

- А. 3-5 м/с
- Б. 0,03-0.05 м/с
- В. 0,3-0,5 м/с

3. Электрохимический эквивалент, это:

- А. Количество электричества, пропущенного через электролит
- Б. Скорость анодного растворения металла
- В. Плотность материала

4. Для ЭХО отверстий и небольших полостей, лопаток ГТД межэлектродный зазор составляет:

- А. 0,03-0,05 мм
- Б. 3-5 мм
- В. 0,3-0,5 мм

5. Непрофилированные электроды-инструменты обычно изготавливают из проволоки:

А. Латунной

Б. Нержавеющей

В. Металла с эффектом памяти формы

6. При чистовой размерной обработке электродом-щеткой назначают высокие окружные скорости инструмента, что позволяет:

А. получить высокую производительность

Б. получить высокую точность

В. получить высокое качество поверхности

7. Что такое критерий хрупкости материала?

А. Отношение величины нагрузки к площади поверхности или объему отпечатка.

Б. Отношение сопротивления сдвигу к сопротивлению на разрыв.

В. Способность без разрушения получать большие остаточные деформации.

8. При УЗО в качестве жидкости, несущей абразив применяют:

А. Смазочно-охлаждающую жидкость

Б. Воду

В. Диэлектрическую жидкость

9. В газовых ОКГ в качестве рабочего тела используют:

А. Воздух

Б. Аргон

В. Кислород

10. При анодно-абразивной обработке съем металла с заготовки происходит за счет:

А. Электрохимического растворения

Б. Механического контакта зерен абразива с заготовкой

В. Механического воздействия зерен абразива и анодного растворения

7.2.2 Примерный перечень заданий для решения стандартных задач

Примерное задание

Дано: Зубчатое колесо

Вид заготовки – прокат.

Материал – сталь 40.

Тип производства – серийное.

Обработать фланки.

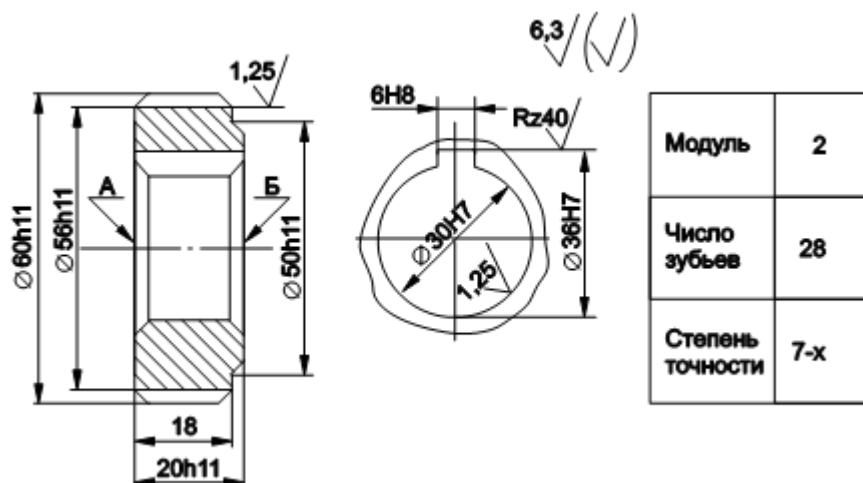
Прошить сквозное отверстие;

Зачистить заусенцы после обработки зубьев;

Зачистить внутреннее сопряжение отверстий;

Удалить заусенцы на торцах зубчатого колеса после механической обработки;

Скруглить острые кромки на торцах зубчатого колеса после механической обработки.



ПК-2 – способен производить выбор заготовок для производства деталей машино-строения
Выполнить: выбор метода получения заготовки для последующей эффективной обработки нетрадиционными методами на заданных технологических операциях.
ПК-3 – способен разрабатывать технологические процессы изготовления деталей машиностроения и разрабатывать мероприятия по повышению их эффективности
Выполнить: составить план обработки указанной преподавателем поверхности; обосновать: выбор метода обработки, электродов-инструментов, назначение режимов обработки на заданных операциях.

7.2.3 Примерный перечень вопросов для подготовки к зачету

1. Анодное полирование
2. Электроэрозионное шлифование плоских поверхностей
3. Шлифование деталей электрическими методами
4. Нанесение информации на деталь без механических воздействий
5. Электрохимическое точение внешних поверхностей
6. Обработка деталей электродом-проволокой
7. Маркировка деталей из труднообрабатываемых материалов
8. Удаление заусенцев электродом-щеткой
9. Электрохимическое точение изделий
10. Ультразвуковая обработка и применяемые СТО
11. Вырезание изделий со сложной геометрической формой непрофилированным электродом
12. Электроабразивное шлифование
13. Разрезка заготовок непрофилированным электродом
14. СТО применяемые при ЭЭО
15. СТО применяемые при УЗО
16. СТО применяемые при ЭХО

7.2.4 Методика выставления оценки при проведении промежуточной аттестации

Промежуточная аттестация проводится в соответствии с календарным графиком в конце седьмого семестра у очной формы обучения и в 10 семестре у заочной; учебным планом при промежуточной аттестации по дисциплине предусмотрена следующая форма контроля знаний – **зачет**.

К промежуточной аттестации допускаются обучающиеся, получившие оценку «зачтено» по каждой выполненной лабораторной работе.

Фонд оценочных средств зачета состоит из вопросов и комплекта типовых задач к ним, с помощью которых оценивается степень сформированности компетенции на данном этапе ее формирования.

По результатам зачета выставляются «зачтено» или «не зачтено».

Зачет проводится по билетам, каждый из которых содержит 3 тестовых вопроса, задачу и два вопроса к зачету. Каждый правильный ответ на вопрос в тесте оценивается 1 баллом, задача оценивается в 10 баллов (5 баллов верное решение и 5 баллов за верный ответ), вопрос к зачету оценивается 2 баллами. Максимальное количество набранных баллов – 20.

1. Оценка «Не зачтено» ставится в случае, если студент набрал менее 9 баллов.

2. Если студент набрал 9 и больше баллов, ставится оценка «Зачтено».

7.2.5 Паспорт оценочных материалов

№ п/п	Контролируемые разделы (темы) дисциплины	Код контролируемой компетенции (или ее части)	Наименование оценочного средства
1	Технологические процессы и оснащение для электроэрозионной обработки	ПК-2	тест, устный опрос, контрольная работа
		ПК-3	
2	Технологические процессы и оснащение для размерной электрохимической обработки.	ПК-2	тест, устный опрос, контрольная работа
		ПК-3	
3	Технологические процессы и оснащение для ультразвуковой обработки	ПК-3	тест, устный опрос, контрольная работа
		ПК-2	
4	Технологические процессы и оснащение для электроннолучевой, плазменной, электровзрывной обработки	ПК-3	устный опрос
		ПК-2	
5	Технологические процессы и оснащение комбинированных методов обработки	ПК-3	тест, устный опрос, контрольная работа
		ПК-2	

7.3 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности

Проверка знаний на занятиях, которая проводится в форме фронтального устного опроса, фиксируется преподавателем и доводится до сведения каждого обучающегося.

Тестирование осуществляется, с использованием выданных тест-заданий на бумажном носителе. Время тестирования 30 мин. Затем

осуществляется проверка теста экзаменатором и выставляется оценка согласно методике выставления оценки при проведении промежуточной аттестации.

Решение стандартных задач осуществляется, либо при помощи компьютерной системы тестирования, либо с использованием выданных задач на бумажном носителе. Время решения задач 30 мин. Затем осуществляется проверка решения задач экзаменатором и выставляется оценка, согласно методике выставления оценки при проведении промежуточной аттестации.

8 УЧЕБНО МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

8.1 Перечень учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины

№ п/п	Авторы, составители	Заглавие	Вид и годы издания
1	2	3	4
7.1.1. Основная литература			
1	Смоленцев В.П., Сухоруков Н.В., Смоленцев Е.В.	Технология машиностроения. Технологические процессы и оснащение нетрадиционных методов обработки: учеб. пособие/ Воронеж: ГОУ ВПО «Воронежский государственный технический университет». 145 с.	2010 комп
2	Смоленцев В.П. Болдырев А.И. Смоленцев Е.В. Кириллов О.Н.	Средства технологического оснащения и оборудование для электрических методов обработки. Воронеж, ВГТУ, 2017. с. 214.	2017 печат.
7.1.2. Дополнительная литература			
3	Под ред. В.П. Смоленцева	Теория электрических и физико-химических методов обработки. Ч I: Обработка материалов с применением инструмента	2008 комп.
4	Под ред. В.П. Смоленцева	Теория электрических и физико-химических методов обработки. Ч II: Обработка материалов с применением высококонцентрированных источников энергии и комбинированными методами	2008 комп.
4	Под ред. В.П. Смоленцева	Электрофизические и электрохимические методы обработки материалов. В 2-х томах.	1983 печат.
7.1.3 Методические разработки			
5	Смоленцев В.П., Кириллов О.Н. Смоленцев Е.В. ,	Средства технологического оснащения для нетрадиционных методов обработки машиностроительных производств: лабораторный	2015 печат. .

		практикум. Учеб. пособие. Воронеж. Воронеж. гос. техн. ун-т; 123 с.	
--	--	---	--

8.2 Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине (модулю), включая перечень лицензионного программного обеспечения, ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», современных профессиональных баз данных и информационных справочных систем
Методические указания к выполнению лабораторных работ представлены на сайте:

1. http://education.vorstu.ru/departments_institute/imat/tm/uchpl/

9 МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БАЗА, НЕОБХОДИМАЯ ДЛЯ ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

Для проведения лекционных занятий используется специализированная лекционная аудитория, оснащенная оборудованием для лекционных демонстраций и проекционной аппаратурой.

Для проведения практических работ используется лаборатория № 104/2 с оборудованием для электрических методов обработки (СЭХО-901, 4531, ЭАШ, встроенные средства контроля режимов), заводские участки (АО «КБХА»), дисплейный класс, оснащенный компьютерными программами для проведения лабораторного практикума.

10 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

По дисциплине «Технологические процессы и оснащение нетрадиционных методов обработки» читаются лекции, проводятся лабораторные работы, выполняются контрольные работы.

Основой изучения дисциплины являются лекции, на которых излагаются наиболее существенные и трудные вопросы, а также вопросы, не нашедшие отражения в учебной литературе.

Контроль усвоения материала по дисциплине проводится путем опроса и получения определенных навыков и умений при выполнении и проверке лабораторных работ.

Большое значение по закреплению и совершенствованию знаний имеет самостоятельная работа студентов с выполнением контрольных работ. Информацию о всех видах самостоятельной работы студенты получают на занятиях.

Освоение дисциплины и формирование определенных этапов компетенции оценивается на зачете.

Вид учебных занятий	Деятельность студента
---------------------	-----------------------

Лекция	Составление конспекта лекций: - кратко, схематично, последовательно фиксировать основные положения, формулировки, обобщения, графики и схемы, выводы; - выделять важные мысли, ключевые слова, термины. Проверка терминов, понятий с помощью энциклопедий, словарей, справочников с выписыванием толкований в тетрадь. Обозначение вопросов, терминов, материала, которые вызывают трудности, поиск ответов в рекомендуемой литературе. Если самостоятельно не удастся разобраться в материале, необходимо сформулировать вопрос и задать преподавателю на консультации, на лабораторной работе.
Самостоятельная работа	Самостоятельная работа студентов способствует глубокому усвоения учебного материала и развитию навыков самообразования. Самостоятельная работа предполагает следующие составляющие: - работа с текстами: учебниками, справочниками, дополнительной литературой, а также проработка конспектов лекций; - выполнение домашних заданий и расчетов; - работа над темами для самостоятельного изучения; - участие в работе студенческих научных конференций, олимпиад; - подготовка к промежуточной аттестации.
Подготовка к текущей аттестации и зачету	При подготовке к текущей аттестации и зачету необходимо ориентироваться на конспекты лекций, рекомендуемую литературу и решение задач на практических занятиях. Работа студента при подготовке к зачету должна включать: изучение учебных вопросов, выносимых на зачет; распределение времени на подготовку; консультирование у преподавателя по трудно усвояемым вопросам; рассмотрение наиболее сложных учебных вопросов по дополнительной литературе, предложенной преподавателем или литературными источниками.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ п/п	Перечень вносимых изменений	Дата внесения изменений	Подпись заведующего кафедрой, ответственной за реализацию ОПОП
1	Актуализирован раздел 8.2 в части состава используемого лицензионного программного обеспечения, современных профессиональных баз данных и справочных информационных систем	31.08.2022	
2	Актуализирован раздел 8.2 в части состава используемого лицензионного программного обеспечения, современных профессиональных баз данных и справочных информационных систем	31.08.2023	
3	Актуализирован раздел 8.2 в части состава используемого лицензионного программного обеспечения, современных профессиональных баз данных и справочных информационных систем	31.08.2024	