

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Курганский государственный университет»
(КГУ)

Кафедра «Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты»

УТВЕРЖДАЮ:
Врио ректора ФГБОУ ВО
«Курганского государственного
университета»
/ Н.В.Дубив /
« 20 » 2019 г.



Рабочая программа учебной дисциплины

**Технология высокопроизводительной обработки
металлов резанием**

образовательной программы высшего образования –
программы магистратуры

15.04.01 «Машиностроение»

Направленность:

**«Технология, оборудование и компьютерный инжиниринг
автоматизированного машиностроения»**

Форма обучения: очная

Курган 2019

Рабочая программа дисциплины «Технология высокопроизводительной обработки металлов резанием» составлена в соответствии с учебным планом по программе магистратуры «Машиностроение» (Технология, оборудование и компьютерный инжиниринг автоматизированного машиностроения), утвержденным для очной формы обучения «29» августа 2019 года.

Рабочая программа дисциплины одобрена на заседании кафедры «Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты» «24» октября 2019 года, протокол № 2.

Рабочую программу составил:
доцент, канд. техн. наук

Маленков А.И.

Согласовано:

Заведующий кафедрой ТМСИ
доцент, канд. техн. наук

Давыдова М.В.

Руководитель ООП
магистратуры
проф., д-р техн. наук

Курдюков В.И.

Специалист по учебно-методической работе
Учебно-методического отдела

Казанкова Г.В.

Начальник Управления
образовательной деятельности

Синицын С.Н.

1. ОБЪЕМ ДИСЦИПЛИНЫ

Всего: 6 зачетных единицы трудоемкости (216 академических часов)

Вид учебной работы	На всю дисциплину	Семестр	
		2	3
Аудиторные занятия (контактная работа с преподавателем), всего часов	16	8	8
в том числе:			
Лекции	8	4	4
Лабораторные работы	4	-	4
Практические занятия	4	4	-
Самостоятельная работа, всего часов	200	100	100
в том числе:			
Подготовка курсового проекта	36	-	36
Другие виды самостоятельной работы (самостоятельное изучение тем (разделов) дисциплины)	110	73	37
Подготовка к экзамену	54	27	27
Вид промежуточной аттестации	Экзамен КП	Экзамен	КП
Общая трудоемкость дисциплины и трудоемкость по семестрам, часов	288	144	144

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Дисциплина «Технология высокопроизводительной обработки металлов резанием» относится к вариативной части блока Б1.В. Является дисциплиной по выбору Б1.В.ДВ.01.01 для обучающегося.

Изучение дисциплины базируется на результатах обучения, сформированных при изучении следующих дисциплин:

- Основы специальных процессов в машиностроении;
- Производственные наукоёмкие технологии.

Результаты обучения по дисциплине необходимы для выполнения курсовой работы по дисциплине «Технология высокопроизводительной обработки металлов резанием», а также для получения знаний по современным методам высокоэффективной лезвийной обработки материалов резанием.

3. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ

Целью освоения дисциплины «Технология высокопроизводительной обработки металлов резанием» является получение знаний и навыков по разработке и внедрению эффективных технологий изготовления машиностроительных изделий, эффективному использованию материалов и средств технологического обеспечения производства при обеспечении требуемых показателей качества поверхностей и точности изделий.

Задачами дисциплины являются :

- 1) Получить знания о современных методах высокоэффективного резания материалов, их характерных особенностях и закономерностях и целесообразной области применения при механической обработке.
- 2) Научиться находить, разрабатывать и внедрять эффективные технологии изготовления машиностроительных изделий, эффективно использовать материалы, оборудование, инструменты, технологическую оснастку, средства автоматизации, контроля, диагностики, управления, алгоритмы и программы выбора и расчета параметров технологических процессов, технических и эксплуатационных характеристик машиностроительных производств.
- 3) Овладеть умением выбирать и внедрять наиболее эффективные методы обработки резанием при разработке технологического процесса изготовления деталей машин.

Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины:

- Способностью формулировать цели проекта (программы), задач при заданных критериях, целевых функциях, ограничениях, строить структуру их взаимосвязей, разрабатывать технические задания на создание новых эффективных технологий изготовления машиностроительных изделий, производств различного служебного назначения, средства и системы их инструментального, метрологического, диагностического и управленческого обеспечения, на модернизацию и автоматизацию действующих в машиностроении производственных и технологических процессов и производств, средства и системы, необходимые для реализации модернизации и автоматизации, определять приоритеты решений задач (ПК-1);

- Способностью составлять описания принципов действия проектируемых процессов, устройств, средств и систем конструкторско-технологического обеспечения машиностроительных производств, разрабатывать их эскизные, технические и рабочие проекты, проводить технические расчеты по выполняемым проектам, технико-экономическому и функционально-стоимостному анализу эффективности проектируемых машиностроительных производств, реализуемых ими технологий изготовления продукции, средствам и системам оснащения, проводить оценку инновационного потенциала выполняемых проектов и их риски (ПК-3);

- Способностью подготавливать технические задания на разработку проектных решений, разрабатывать эскизные, технические и рабочие проекты технических разработок с использованием средств автоматизации проектирования и передового опыта разработки конкурентоспособных изделий, участвовать в рассмотрении различной технической документации, подготавливать необходимые обзоры, отзывы, заключения в области профессиональной деятельности (ПК-11);

- Способностью составлять описания принципов действия и устройства проектируемых изделий и объектов с обоснованием принятых технических решений в области профессиональной деятельности (ПК-12);

- Способность применять новые современные методы разработки технологических процессов изготовления изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности с определением рациональных технологических режимов работы специального оборудования в машиностроении (ПК-13);

- способностью разрабатывать проекты изделий, средств технологического оснащения, средств автоматизации и механизации производства, а также их элементов с учетом технологических, эксплуатационных, эстетических, экономических, управленческих параметров применяя средства автоматизации проектирования (ПКД-1).

В результате изучения дисциплины обучающийся должен:

Знать:

- современные методы высокоэффективного резания материалов, их характерные особенности и закономерности и целесообразную область применения при механической обработке.

Уметь:

- находить, разрабатывать и внедрять эффективные технологии изготовления машиностроительных изделий, эффективно использовать материалы, оборудование, инструменты, технологическую оснастку, средства автоматизации, контроля, диагностики, управления, алгоритмы и программы выбора и расчета параметров технологических процессов, технических средств.

Владеть:

- навыками выбора и внедрения наиболее эффективных методов обработки резанием при разработке технологического процесса изготовления деталей машин;

- навыками поиска, разработки и внедрения современных высокопроизводительных методов обработки резанием при решении проблем машиностроительного производства.

4. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

4.1. Учебно-тематический план

Рубеж	Номер раздела, темы	Наименование раздела, темы	Количество часов контактной работы с преподавателем			
			Лекции	Лабораторные работы	Практич. занятия	
2 семестр						
		Модуль 1. Современные методы высокоэффективной лезвийной обработки материалов резанием				
Рубеж 1	1	Понятие об эффективности обработки резанием различных материалов	0,5			
	2	Физические особенности и технологические показатели	1			
	3	Требования к оборудованию для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки	0,5			
		Рубежный контроль № 1			1	
			Модуль 2. Подбор металлорежущего инструмента для высокоскоростной и высокопроизводительной обработки			
	4	Требования к режущему инструменту для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки	1		1	
	5	Оптимизация режущих инструментов для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки	1		1	
		Рубежный контроль № 2			1	
3 семестр						
		Модуль 3. Выбор режущего инструмента				
Рубеж 2	6	Выбор токарного инструмента	1			
	7	Выбор инструментов для обработки отверстий		1		
	8	Выбор фрезерного инструмента	1			
	9	Выбор абразивного инструмента		1		
		Рубежный контроль № 3		1		
			Модуль 4. Параметрическая оптимизация условий и режимов резания			
	10	Высокоэффективная обработка деталей на обрабатывающих центрах в условиях серийного производства.	1			
	11	Комбинированные методы обработки резанием	0,5			
	12	Эффективность применения современных СОТС при высокопроизводитель-	0,5			

	ной обработке резанием			
	Рубежный контроль № 4		1	
	Всего:	8	4	4

4.2. Содержание учебной дисциплины

Модуль 1. Современные методы высокоэффективной лезвийной обработки материалов резанием

Тема 1. Понятие об эффективности обработки резанием различных материалов

Направления создания высокопроизводительных процессов резанием. Скоростное и силовое резание. Тонкое точение и растачивание. Комбинированные методы обработки. Перспективы развития и области применения.

Тема 2. Физические особенности и технологические показатели

Влияние условий применения высокоэффективной обработки на формирование параметров качеств поверхностного слоя и точность обработки.

Тема 3. Требования к оборудованию для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки

Эффективность применения нового высокопроизводительного оборудования. Специальные конструкции шпиндельных узлов, приводов подач. Специальная оснастка.

Модуль 2. Подбор металлорежущего инструмента для высокоскоростной и высокопроизводительной обработки

Тема 4. Требования к режущему инструменту для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки

Основные направления в развитии инструмента. Требования к инструменту для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки.

Тема 5. Оптимизация режущих инструментов для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки

Оптимизация геометрических параметров режущей части инструмента. Современные инструментальные материалы. Износостойкие покрытия. Специальные конструкции режущих инструментов.

Модуль 3. Выбор режущего инструмента

Тема 6. Выбор токарного инструмента

Этап 1 - выбор системы крепления пластины. Этапы 2,3 - выбор типоразмера державки и формы пластины. Этапы 4,5 - выбор геометрии пластины и марки материала режущих пластин. Этап 6 - выбор размера пластины. Этап 7 – выбор величины радиуса при вершине пластины. Этап 8 - выбор параметров режима резания.

Тема 7. Выбор инструментов для обработки отверстий

Этап 1 – выбор типа и конструкции сверла. Этап 2 – выбор геометрии режущей части. Этап 3 – выбор материала режущей части. Этап 4 - выбор режимов резания.

Тема 8. Выбор фрезерного инструмента

Этап 1 – выбор типа и конструкции фрезы. Этап 2 - выбор шага фрезы. Этап 3 – выбор геометрии пластины. Этап 4 – выбор материала пластины. Этап 5 - выбор режимов резания.

Тема 9. Выбор абразивного инструмента

Современные методы высокоэффективной абразивной обработки материалов резанием. Эффективные методы чистовой окончательной лезвийной и абразивной обработки.

Модуль 4. Параметрическая оптимизация условий и режимов резания

Тема 10. Высокоэффективная обработка деталей на обрабатывающих центрах в условиях серийного производства.

Выбор оборудования, наиболее оптимально подходящего по требованиям высокоэффективной обработки. Проведение экономического анализа вариантов выполнения операции.

Тема 11. Комбинированные методы обработки резанием

Вибрационное резание. Резание с опережающей пластической деформацией. Терморезание. Брющее резание.

Тема 12. Эффективность применения современных СОТС при высокопроизводительной обработке резанием

Классификация современных СОТС. Классификация способов подвода СОТС. «Зеленые» технологии металлообработки.

4.3. Лабораторные и практические работы

Номер раздела, темы	Наименование раздела, темы	Наименование лабораторной работы	Норматив времени, час.
2 семестр			
2	Подбор металлорежущего инструмента для высокоскоростной и высокопроизводительной обработки	Требования к режущему инструменту для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки	2
		Оптимизация режущих инструментов для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки	2
3 семестр			
3	Выбор режущего инструмента	Выбор инструментов для обработки отверстий	2
		Выбор абразивного инструмента	2
Всего:			8

4.4. Курсовой проект

Курсовой проект - одна из форм самостоятельной работы магистрантов, выполнение которой поможет углубленно изучить, систематизировать и закрепить теоретические знания по изучаемой дисциплине. Курсовой проект должен выполняться после изучения учебной и специальной литературы, а также материалов периодической печати (статей в газетах, журналах) и т.д.

ПРИМЕРНАЯ ТЕМАТИКА КУРСОВЫХ ПРОЕКТОВ

1. Теоретическое обоснование высокоскоростной обработки резанием.
2. Особенности и область применения высокоскоростного точения.
4. Особенности и область применения высокоскоростного фрезерования.
5. Особенности и область применения высокоскоростного сверления.
6. Современные инструментальные материалы.
7. Современные системы токарного инструмента для станков с ЧПУ.
8. Современные системы режущего инструмента для многоцелевых станков..
9. Современные системы применения СОТС.
10. Диагностика состояния режущих инструментов.
11. Методы повышения режущих свойств инструментов автоматизированного производства.
12. Режущие инструменты с внутренним подводом СОЖ

Для выполнения курсового проекта необходимо использовать методические указания, указанные в разделе 8.

5. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ

При прослушивании лекций рекомендуется в конспекте отмечать все важные моменты, на которых заостряет внимание преподаватель, в частности те, которые направлены на качественное выполнение соответствующих лабораторной работы и практического занятия.

Преподавателем запланировано использование при чтении лекций технологии учебной дискуссии. Поэтому рекомендуется фиксировать для себя интересные моменты с целью их активного обсуждения на дискуссии в конце лекции.

Залогом качественного выполнения лабораторных работ является самостоятельная подготовка к ним накануне занятия путем повторения лекций. Рекомендуется подготовить вопросы по неясным моментам и обсудить их с преподавателем в начале лабораторной работы.

Преподавателем запланировано применение на лабораторных занятиях технологий развивающейся кооперации, коллективного взаимодействия, разбора конкретных ситуаций. Поэтому приветствуется групповой метод выполнения лабораторных работ и защиты отчетов, а также взаимооценка и обсуждение результатов выполнения лабораторных работ.

Для текущего контроля успеваемости по очной форме обучения преподавателем используется балльно-рейтинговая система контроля и оценки академической активности. Поэтому настоятельно рекомендуется тщательно прорабатывать материал дисциплины при самостоятельной работе, участвовать во всех формах обсуждения и взаимодействия, как на лекциях, так и на лабораторных работах в целях лучшего освоения материала и получения высокой оценки по результатам освоения дисциплины.

Выполнение самостоятельной работы подразумевает самостоятельное изучение разделов дисциплины, подготовку к лабораторным работам, к рубежным контролям, подготовку к экзамену, выполнение курсовой работы.

Рекомендуемая трудоемкость самостоятельной работы представлена в таблице:

Рекомендуемый режим самостоятельной работы

Наименование вида самостоятельной работы	Рекомендуемая трудоемкость, акад. час.
Самостоятельное изучение тем дисциплины:	94
Высокоэффективная обработка деталей на обрабатывающих центрах в условиях серийного производства	32
Комбинированные методы обработки резанием	32
Эффективность применения современных СОТС при высокопроизводительной обработке резанием	30
Выполнение курсовой работы	36
Подготовка к лабораторным работам (по 2 часа на каждое занятие)	8
Подготовка к рубежным контролям (по 2 часа на каждый рубеж)	8
Подготовка к экзамену	54
Всего:	200

6. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ АТТЕСТАЦИИ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

6.1. Перечень оценочных средств

1. Балльно-рейтинговая система контроля и оценки академической активности магистрантов в КГУ
2. Отчеты магистрантов по лабораторным работам
3. Банк тестовых заданий к рубежным контролям № 1, № 2, №3, №4
4. Перечень вопросов к экзамену.
5. Курсовая работа.

6.2. Система балльно-рейтинговой оценки работы магистрантов по дисциплине

№	Наименование	Содержание						
1	Распределение баллов за семестры по видам учебной работы, сроки сдачи учебной работы (доводятся до сведения магистрантов на первом учебном занятии)	Распределение баллов за 2 семестр						
		Вид учебной работы:	Посещение лекций	Выполнение и защита отчетов по практическим работам	Посещение практических работ и активность на них	Рубежный контроль №1	Рубежный контроль №2	Экзамен
		Балльная оценка:	До 2	До 40	До 8	До 10	До 10	До 30
		Примечания:	2 лекции по 1 баллу	2 работы: по 15 баллов за выполнение и по 5 баллов за защиту	2 занятия по 4 балла	На 1 практической работе	На 2 практической работе	
Корректирующий коэффициент K : $K=2$ за активную работу; $K=0,5$ за опоздание не более чем на 15 мин; $K=0$ за опоздание более чем на 15 мин, за грубое нарушение дисциплины на занятиях (порча имущества, сон, игры, шум, телефонные звонки, нахождение в нетрезвом или наркотическом состоянии, демонстрация пренебрежительного отношения к занятиям или окружающим и т.п.).								
		Распределение баллов за 3 семестр						
		Вид учебной работы:	Посещение лекций	Выполнение и защита отчетов по лабораторным работам	Посещение практических работ и активность на них	Рубежный контроль №1	Рубежный контроль №2	Экзамен
		Балльная оценка:	До 2	До 40	До 8	До 10	До 10	До 30

			2 лекции по 1 баллу	2 работы: по 15 баллов за выполнение и по 5 баллов за защиту	2 занятия по 4 балла			
	Примечания:	Корректирующий коэффициент K : $K=2$ за активную работу; $K=0,5$ за опоздание не более чем на 15 мин; $K=0$ за опоздание более чем на 15 мин, за грубое нарушение дисциплины на занятиях (порча имущества, сон, игры, шум, телефонные звонки, нахождение в нетрезвом или наркотическом состоянии, демонстрация пренебрежительного отношения к занятиям или окружающим и т.п.).			На 1 лабораторной работе	На 2 лабораторной работе		
Курсовая работа (3 семестр)								
	Объект оценки	Качество пояснительной записки	Качество графической части	Качество доклада	Ритмичность выполнения	Качество защиты	Всего	
	Бальная оценка	До 30	До 30	До 10	Коэффициент от 0,8 до 1,2	До 16	100	
		Максимальная $(30+30+10)*1,2 = 84$						
2	Критерий пересчета баллов в традиционную оценку по итогам работы в семестре и экзамена	60 и менее баллов – неудовлетворительно; 61...73 – удовлетворительно; 74...90 – хорошо; 91...100 – отлично						
3	Критерии допуска к промежуточной аттестации, возможности получения автоматического зачета (экзаменационной оценки) по дисциплине, возможность получения бонусных баллов	<p>Для допуска к промежуточной аттестации (экзамену) магистрант должен набрать не менее 40 баллов, выполнить все лабораторные работы, курсовую работу.</p> <p>Для получения экзаменационной оценки «автоматически» магистранту необходимо набрать следующее минимальное количество баллов:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 68 для получения «автоматически» оценки «удовлетворительно»; - по согласованию с преподавателем магистранту, набравшему минимум 68 баллов, могут быть добавлены дополнительные (бонусные) баллы за активное участие в научной и методической работе, оригинальность принятых решений в ходе выполнения лабораторных работ, за участие в значимых учебных и внеучебных мероприятиях кафедры и выставлена за зачет «автоматически» оценка «хорошо» или «отлично». 						

4	Формы и виды учебной работы для неуспевающих (восстановившихся на курсе обучения) магистрантов для получения недостающих баллов в конце семестра	<p>В случае если к промежуточной аттестации (экзамену) набрана сумма менее 50 баллов, магистранту необходимо выполнить дополнительные задания.</p> <p>Формы дополнительных заданий (назначаются преподавателем):</p> <ul style="list-style-type: none"> - написание или ксерокопирование материалов лекции по пропущенной теме или отчета по пропущенной лабораторной работе (1 балл) и их защита (1 балл); - прохождение рубежного контроля (вместо пропущенного или неудовлетворительного); <p>Ликвидация академической задолженности, возникшей из-за разницы в учебных планах при переводе или восстановлении, проводится путем выполнения дополнительных заданий по согласованию с преподавателем.</p>
---	--	---

6.3. Процедура оценивания результатов освоения дисциплины

Рубежные контроли проводятся в форме письменного тестирования. Варианты тестовых заданий для рубежных контролей состоят из 20 вопросов. На каждое тестирование при рубежном контроле магистранту отводится время не менее 36 минут. Преподаватель оценивает в баллах результаты тестирования каждого магистранта по количеству правильных ответов и заносит в ведомость учета текущей успеваемости. Каждый вопрос оценивается в 0,5 балла.

Промежуточный контроль знаний магистрантов (экзамен) проводится в традиционной форме по билетам, что позволяет магистрантам продемонстрировать свои навыки представления и изложения материала, развить грамотную техническую речь. Каждый билет состоит из 2 вопросов: теоретического и практического. Для получения высокой оценки на экзамене не допускается списывание, использование подсказок, шпаргалок, карманных компьютеров, телефонов и др. гаджетов, а также выход из аудитории. Время, отводимое магистранту на экзамен, составляет 1 астрономический час.

Результаты текущего контроля успеваемости и экзамена заносятся преподавателем в экзаменационную ведомость, которая сдается в организационный отдел института в день экзамена, а также выставляются в зачетную книжку магистранта.

6.4. Примеры оценочных средств для рубежных контролей и экзамена

Примеры тестовых вопросов для рубежного контроля №1

1. Какая марка инструментального материала обладает наибольшей температурной устойчивостью?
 - а) P6M5;
 - б) 9XC;
 - в) T5K10;
 - г) BOK 60.

2. С какой целью применяют особо мелкозернистые твердые сплавы группы OM?
 - а) Для повышения ударной вязкости.
 - б) Для повышения прочности.
 - в). Для обработки материалов по «корке».
 - г) Для получения минимального радиуса округления режущей кромки.

Примеры тестовых вопросов для рубежного контроля №2

1. Какой метод подвода СОТС наиболее перспективный?
 - а) свободным поливом или струей под давлением на переднюю поверхность и стружку;
 - б) свободным поливом или струей распыленной жидкости на заднюю поверхность резца;
 - в) по каналу с выводом в зону резания через переднюю поверхность, при этом способе жидкость или газ используют также для удаления стружки;

2. Обработка самовращающимися резцами относится к виду:
 - а). Бреющего резания.
 - б) Резания с опережающей пластической деформацией
 - в). Высокоскоростной обработки резанием.
 - г) Вибрационного резания.

Примерный перечень вопросов к экзамену

1. Теоретическое обоснование высокоскоростной обработки резанием.
2. Распределение тепловых потоков в зоне резания при высокоскоростной обработке.
3. Особенности высокоскоростного течения.
4. Особенности и область применения высокоскоростного фрезерования.
5. Особенности и область применения высокоскоростного сверления.
6. Особенности и область применения высокоскоростного шлифования.
7. Достоинства и недостатки резания материалов с применением СОЖ. 8. Достоинства и недостатки резания материалов без применения СОЖ.
9. Требования к оборудованию для высокоскоростной обработки.
10. Требования к конструкции станин для высокоскоростной обработки.
11. Особенности шпинделей для высокоскоростной обработки.
12. Особенности систем ЧПУ для высокоскоростной обработки.
13. Требования к САМ системам для высокоскоростной обработки.

14. Достоинства применения лезвийной обработки закаленных сталей и твердых сплавов.
15. Преимущества и недостатки применения высокоскоростной обработки.
16. Преимущества применения покрытий на лезвийном режущем инструменте.
17. Требования к технологиям нанесения покрытий.
18. Механизмы износа лезвийного инструмента и режущих пластин.
19. Типы износостойких покрытий.
20. Достоинства и недостатки методов химического осаждения покрытий.
21. Достоинства и недостатки методов физического осаждения покрытий.
22. Достоинства и недостатки методов газотермического напыления.
23. Многослойные покрытия и их применение.
24. Осаждение нанопокровтий и их применение.
25. Современные конструкции пластин для режущего инструмента.

7. ОСНОВНАЯ И ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ УЧЕБНАЯ ЛИТЕРАТУРА

7.1. Основная учебная литература

1. Высокопроизводительная обработка металлов резанием. М.: Издательство «Полиграфия», 2003.- 301 с. //ЭБС «Библиотека машиностроителя» <https://lib-bkm.ru>
2. Научные технологии в машиностроении/ А.Г. Суслов, Б.Н. Базров, В.Ф. Безъязычный и др.; под ред. Суслова А.Г. М. – М.: Машиностроение, 2012. – 528 с. //ЭБС «Лань» <https://e.lanbook.com>

7.2. Дополнительная учебная литература

1. Андреев В.Н., Боровский В.Г., Григорьев С.Н. Инструмент для высокопроизводительного и экологически чистого резания. – М.: Машиностроение, 2010. – 480 с. // ЭБС «Лань» <https://e.lanbook.com>
2. Григорьев, С.Н. Обеспечение качества деталей при обработке резанием в автоматизированных производствах: учебник / С.Н. Григорьев, А.Р. Маслов, А.Г. Схиртладзе. – Старый Оскол: ТНТ, 2011. – 412 с. //РГБ <https://www.rsl.ru>

9.3. Методическая литература

1. Гениатулин А.М. Режущие инструменты. Альбом: Учебно-справочное пособие- Курган: КГУ, 2011.Ч.1.-70 с. // ЭБС КГУ <http://dspace.kgsu.ru/xmlui/>
2. Гениатулин А.М., Тахман С.И. Режущие инструменты. Альбом: Учебно-справочное пособие- Курган: КГУ, 2012.Ч.2.-64 с. // ЭБС КГУ <http://dspace.kgsu.ru/xmlui/>
3. Гениатулин А.М. Методические рекомендации по выполнению курсовой работы по дисциплине «Технология высокопроизводительной обработки металлов резанием», Авторская редакция , 2016 .- 7 с. // ЭБС КГУ <http://dspace.kgsu.ru/xmlui/>

8. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ ОБУЧАЮЩИХСЯ

1. Слайдовые презентации по изучаемым темам.

9. РЕСУРСЫ СЕТИ «ИНТЕРНЕТ», НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

№	Интернет-ресурс	Краткое описание
1	http://window.edu.ru	Доступ к образовательным ресурсам на сайте Минобрнауки РФ
2	http://www.biblioclub.ru	Университетская библиотека ONLINE
3	Сайты известных производителей инструментов: http://www.sandvick.coromant.com/ru http://www.secotools.com/ru http://www.iscar.ru http://www.dormertools.com	Характеристики современных режущих инструментов

10. ИНФОРМАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ, ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ И ИНФОРМАЦИОННЫЕ СПРАВОЧНЫЕ СИСТЕМЫ

При чтении лекций используются раздаточный материал (для копирования) и слайдовые презентации.

Минимальные требования к операционной системе и программному обеспечению компьютера, используемого при показе слайдовых презентаций: Windows XP, Foxit Reader Pro версия 1.3.

11. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Технические средства обучения: видеопроектор; компьютеры; программное обеспечение общего и специального назначения.

Аннотация к рабочей программе дисциплины
«Технология высокопроизводительной обработки металлов резанием»

образовательной программы высшего образования –
программы магистратуры

15.04.01 – Машиностроение

Направленность:

**«Технология, оборудование и компьютерный инжиниринг
автоматизированного машиностроения »**

Трудоемкость дисциплины: 6 ЗЕ (216 академических часов)

Семестр: 2,3

Форма промежуточной аттестации: Экзамен, экзамен, курсовой проект

Содержание дисциплины

Понятие об эффективности обработки резанием различных материалов. Влияние условий применения высокоэффективной обработки на формирование параметров качеств поверхностного слоя и точность обработки. Эффективность применения нового высокопроизводительного оборудования и инструмента. Современные методы высокоэффективной лезвийной обработки материалов резанием. Современные методы высокоэффективной абразивной обработки материалов резанием. Высокоэффективная обработка деталей на обрабатывающих центрах в условиях серийного производства. Эффективность применения современных СОТС при высокопроизводительной обработке резанием. Эффективные методы чистовой окончательной лезвийной и абразивной обработки.

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Курганский государственный университет»
(КГУ)

Кафедра «Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты»

УТВЕРЖДАЮ:
Врио ректора ФГБОУ ВО
«Курганского государственного
университета»



/ Н.В. Дубив /

«23» 10 2019 г.

Рабочая программа учебной дисциплины

**Технология высокопроизводительной обработки
металлов резанием**

образовательной программы высшего образования –
программы магистратуры

15.04.01 «Машиностроение»

Направленность:

**«Технология, оборудование и компьютерный инжиниринг
автоматизированного машиностроения»**

Форма обучения: заочная

Курган 2019

Рабочая программа дисциплины «Технология высокопроизводительной обработки металлов резанием» составлена в соответствии с учебным планом по программе магистратуры «Машиностроение» (Технология, оборудование и компьютерный инжиниринг автоматизированного машиностроения), утвержденным для заочной формы обучения «25» августа 2019 года.

Рабочая программа дисциплины одобрена на заседании кафедры «Технология машиностроения, металлорежущие станки и инструменты» «24» октября 2019 года, протокол №2.

Рабочую программу составил:
доцент, канд. техн. наук



Маленков А.И.

Согласовано:

Заведующий кафедрой ТМСИ
доцент, канд. техн. наук



Давыдова М.В.

Руководитель ООП
магистратуры
проф., д-р техн. наук



Курдюков В.И.

Специалист по учебно-методической работе
Учебно-методического отдела



Казанкова Г.В.

Начальник Управления
образовательной деятельности



Синицын С.Н.

1. ОБЪЕМ ДИСЦИПЛИНЫ

Всего: 6 зачетных единицы трудоемкости (216 академических часов)

Вид учебной работы	На всю дисциплину	Семестр	
		2	3
Аудиторные занятия (контактная работа с преподавателем), всего часов	22	4	18
в том числе:			
Лекции			
Лабораторные работы	10	4	6
Практические занятия	12	-	12
	-	-	-
Самостоятельная работа, всего часов	194	104	90
в том числе:			
Другие виды самостоятельной работы (самостоятельное изучение тем (разделов) дисциплины)			
Подготовка к контрольной работе			
Подготовка курсового проекта			
Подготовка к экзамену	86	59	27
	18	18	-
	36	-	36
	54	27	27
Вид промежуточной аттестации	Экзамен КП	Экзамен	Экзамен КП
Общая трудоемкость дисциплины и трудоемкость по семестрам, часов	216	108	108

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММЫ

Дисциплина «Технология высокопроизводительной обработки металлов резанием» относится к вариативной части блока Б1.В. Является дисциплиной по выбору Б1.В.ДВ.01.01 для обучающегося.

Изучение дисциплины базируется на результатах обучения, сформированных при изучении следующих дисциплин:

- Основы специальных процессов в машиностроении;
- Производственные наукоёмкие технологии.

Результаты обучения по дисциплине необходимы для выполнения курсовой работы по дисциплине «Технология высокопроизводительной обработки металлов резанием», а также для получения знаний по современным методам высокоэффективной лезвийной обработки материалов резанием.

3. ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБУЧЕНИЯ

Целью освоения дисциплины «Технология высокопроизводительной обработки металлов резанием» является получение знаний и навыков по разработке и внедрению эффективных технологий изготовления машиностроительных изделий, эффективному использованию материалов и средств технологического обеспечения производства при обеспечении требуемых показателей качества поверхностей и точности изделий.

Задачами дисциплины являются :

- 1) Получить знания о современных методах высокоэффективного резания материалов, их характерных особенностях и закономерностях и целесообразной области применения при механической обработке.
- 2) Научиться находить, разрабатывать и внедрять эффективные технологии изготовления машиностроительных изделий, эффективно использовать материалы, оборудование, инструменты, технологическую оснастку, средства автоматизации, контроля, диагностики, управления, алгоритмы и программы выбора и расчета параметров технологических процессов, технических и эксплуатационных характеристик машиностроительных производств.
- 3) Овладеть умением выбирать и внедрять наиболее эффективные методы обработки резанием при разработке технологического процесса изготовления деталей машин.

Компетенции, формируемые в результате освоения дисциплины:

- Способностью разрабатывать технические задания на проектирование и изготовление машин, приводов, оборудования, систем и нестандартного оборудования и средств технологического оснащения, выбирать оборудование и технологическую оснастку (ПК-1);
- Способностью оценивать технико-экономическую эффективность проектирования, исследования, изготовления машин, приводов, оборудования, систем, технологических процессов, принимать участие в создании системы менеджмента качества на предприятии (ПК-3);
- Способностью подготавливать технические задания на разработку проектных решений, разрабатывать эскизные, технические и рабочие проекты технических разработок с использованием средств автоматизации проектирования и передового опыта разработки конкурентоспособных изделий, участвовать в рассмотрении различной технической документации, подготавливать необходимые обзоры, отзывы, заключения в области профессиональной деятельности (ПК-11);

- Способностью составлять описания принципов действия и устройства проектируемых изделий и объектов с обоснованием принятых технических решений в области профессиональной деятельности (ПК-12);

- Способность применять новые современные методы разработки технологических процессов изготовления изделий и объектов в сфере профессиональной деятельности с определением рациональных технологических режимов работы специального оборудования в машиностроении (ПК-13);

- Способностью разрабатывать проекты изделий, средств технологического оснащения, средств автоматизации и механизации производства, а также их элементов с учетом технологических, эксплуатационных, эстетических, экономических, управленческих параметров применяя средства автоматизации проектирования (ПКД-1).

В результате изучения дисциплины обучающийся должен:

Знать:

- современные методы высокоэффективного резания материалов, их характерные особенности и закономерности и целесообразную область применения прической обработке.

Уметь:

- находить, разрабатывать и внедрять эффективные технологии изготовления машиностроительных изделий, эффективно использовать материалы, оборудование, инструменты, технологическую оснастку, средства автоматизации, контроля, диагностики, управления, алгоритмы и программы выбора и расчета параметров технологических процессов, технических средств.

Владеть:

- навыками выбора и внедрения наиболее эффективных методов обработки резанием при разработке технологического процесса изготовления деталей машин.

4. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

4.1. Учебно-тематический план

Номер раздела, темы	Наименование раздела темы	Количество часов контактной работы с преподавателем		
		Лекции	Лабораторные работы	Практич. занятия
2 семестр				
Модуль 1. Современные методы высокоэффективной лезвийной обработки материалов резанием				
1	Понятие об эффективности обработки резанием различных материалов. Физические особенности и технологические показатели	0,5		
2	Требования к оборудованию для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки	0,5		
Модуль 2. Подбор металлорежущего инструмента для высокоскоростной и высокопроизводительной обработки				
3	Требования к режущему инструменту для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки. Оптимизация режущих инструментов для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки.	1		
Модуль 3. Выбор режущего инструмента				
4	Выбор токарного инструмента. Выбор инструментов для обработки отверстий. Выбор фрезерного инструмента.	1		
5	Выбор абразивного инструмента	1		
Модуль 4. Параметрическая оптимизация условий и режимов резания				
10	Высокоэффективная обработка деталей на обрабатывающих центрах в условиях серийного производства.	2	1	
11	Комбинированные методы обработки резанием	2	7	
12	Эффективность применения современных СОТС при высокопроизводительной обработке резанием	2	4	
		10	12	

4.2. Содержание учебной дисциплины

Модуль 1. Современные методы высокоэффективной лезвийной обработки материалов резанием

Тема 1. Понятие об эффективности обработки резанием различных материалов

Направления создания высокопроизводительных процессов резанием. Скоростное и силовое резание. Тонкое точение и растачивание. Комбинированные методы обработки. Перспективы развития и области применения.

Тема 2. Физические особенности и технологические показатели
Влияние условий применения высокоэффективной обработки на формирование параметров качеств поверхностного слоя и точность обработки.

Тема 3. Требования к оборудованию для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки

Эффективность применения нового высокопроизводительного оборудования. Специальные конструкции шпиндельных узлов, приводов подачи. Специальная оснастка.

Модуль 2. Подбор металлорежущего инструмента для высокоскоростной и высокопроизводительной обработки

Тема 4. Требования к режущему инструменту для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки

Основные направления в развитии инструмента. Требования к инструменту для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки.

Тема 5. Оптимизация режущих инструментов для осуществления высокоскоростной и высокопроизводительной обработки

Оптимизация геометрических параметров режущей части инструмента. Современные инструментальные материалы. Износостойкие покрытия. Специальные конструкции режущих инструментов.

Модуль 3. Выбор режущего инструмента

Тема 6. Выбор токарного инструмента

Этап 1 - выбор системы крепления пластины. Этапы 2,3 - выбор типоразмера державки и формы пластины. Этапы 4,5 - выбор геометрии пластины и марки материала режущих пластин. Этап 6 - выбор размера пластины. Этап 7 - выбор величины радиуса при вершине пластины. Этап 8 - выбор параметров режима резания.

Тема 7. Выбор инструментов для обработки отверстий

Этап 1 - выбор типа и конструкции сверла. Этап 2 - выбор геометрии режущей части. Этап 3 - выбор материала режущей части. Этап 4 - выбор режимов резания.

Тема 8. Выбор фрезерного инструмента

Этап 1 - выбор типа и конструкции фрезы. Этап 2 - выбор шага фрезы. Этап 3 - выбор геометрии пластины. Этап 4 - выбор материала пластины. Этап 5 - выбор режимов резания.

Тема 9. Выбор абразивного инструмента

Современные методы высокоэффективной абразивной обработки материалов резанием. Эффективные методы чистовой окончательной лезвийной и абразивной обработки.

Модуль 4. Параметрическая оптимизация условий и режимов резания

Тема 10. Высокоэффективная обработка деталей на обрабатывающих центрах в условиях серийного производства.

Выбор оборудования, наиболее оптимально подходящего по требованиям высокоэффективной обработки. Проведение экономического анализа вариантов выполнения операции.

Тема 11. Комбинированные методы обработки резанием

Вибрационное резание. Резание с опережающей пластической деформацией. Терморезание. Брюющее резание.

Тема 12. Эффективность применения современных СОТС при высокопроизводительной обработке резанием

Классификация современных СОТС. Классификация способов подвода СОТС. «Зеленые» технологии металлообработки.

4.3. Практические и лабораторные занятия

Номер раздела, темы	Наименование раздела, темы	Наименование лабораторной работы	Норматив времени, час.
3 семестр			
6	Современные методы высокоэффективной лезвийной обработки материалов резанием	Физические особенности и технологические показатели высокопроизводительных процессов резания	1
7	Методы обработки резанием	Выбор токарного инструмента	1
		Выбор инструментов для обработки отверстий	2
		Выбор фрезерного инструмента	2
		Выбор абразивного инструмента	2
8	Эффективность применения современных СОТС при высокопроизводительной обработке резанием	Комбинированные методы обработки резанием	2
		Изучение устройств для подвода СОТС	1
Контрольное тестирование			1
Всего:			12

4.4. Контрольная работа

Контрольная работа выполняется в 2 семестре.

Варианты заданий на контрольную работу и методические указания к выполнению приведены в методической литературе:

Методические рекомендации по выполнению контрольной и курсовой работ для магистров заочного обучения направления подготовки 15.04.01 / Генятулин А.М., авторская редакция, 2017.

4.5. Курсовой проект

Курсовой проект выполняется в 3 семестре.

Курсовой проект - одна из форм самостоятельной работы магистрантов, выполнение которой поможет углубленно изучить, систематизировать и закрепить теоретические знания по изучаемой дисциплине. Курсовая работа должна выполняться после изучения учебной и специальной литературы, а также материалов периодической печати (статей в газетах, журналах) и т.д.

Для выполнения курсового проекта необходимо использовать методические указания, указанные в разделе 8.

5. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ

При прослушивании лекций рекомендуется в конспекте отмечать все важные моменты, на которых заостряет внимание преподаватель, в частности те, которые направлены на качественное выполнение соответствующей лабораторной работы.

Преподавателем запланировано использование при чтении лекций технологии учебной дискуссии. Поэтому рекомендуется фиксировать для себя интересные моменты с целью их активного обсуждения на дискуссии в конце лекции.

Залогом качественного выполнения лабораторных работ является самостоятельная подготовка к ним накануне занятия путем повторения лекций. Рекомендуется подготовить вопросы по неясным моментам и обсудить их с преподавателем в начале лабораторной работы.

Преподавателем запланировано применение на лабораторных занятиях технологий развивающейся кооперации, коллективного взаимодействия, разбора конкретных ситуаций. Поэтому приветствуется групповой метод выполнения лабораторных работ и защиты отчетов, а также взаимооценка и обсуждение результатов выполнения лабораторных работ.

Рекомендуется тщательно прорабатывать материал дисциплины при самостоятельной работе, участвовать во всех формах обсуждения и взаимодействия, как на лекциях, так и на лабораторных работах в целях лучшего освоения материала и получения высокой оценки по результатам освоения дисциплины.

Выполнение самостоятельной работы подразумевает самостоятельное изучение разделов дисциплины, подготовку к лабораторным работам, к контрольному тестированию, подготовку к экзамену, выполнение контрольной и курсовой работ.

Рекомендуемая трудоемкость самостоятельной работы представлена в таблице:

Рекомендуемый режим самостоятельной работы

Наименование вида самостоятельной работы	Рекомендуемая трудоемкость, акад. час.
Самостоятельное изучение тем дисциплины:	62
Высокоэффективная обработка деталей на обрабатывающих центрах в условиях серийного производства	22
Комбинированные методы обработки резанием	20
Эффективность применения современных СОТС при высокопроизводительной обработке резанием	20
Выполнение контрольной работы	18
Выполнение курсового проекта	36
Подготовка к лабораторным работам (по 4 часа на каждую работу)	24
Подготовка к экзамену	54
Всего:	194

6. ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ДЛЯ АТТЕСТАЦИИ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

6.1. Перечень оценочных средств

1. Отчеты магистрантов по лабораторным работам.
2. Перечень вопросов к экзамену.
3. Контрольная работа.
4. Курсовая работа.

6.2. Процедура оценивания результатов освоения дисциплины

Промежуточный контроль знаний магистрантов (экзамен) проводится в традиционной форме по билетам, что позволяет магистрантам продемонстрировать свои навыки представления и изложения материала, развить грамотную техническую речь. Каждый билет состоит из 2 вопросов: теоретического и практического. Для получения высокой оценки на экзамене не допускается списывание, использование подсказок, шпаргалок, карманных компьютеров, телефонов и др. гаджетов, а также выход из аудитории. Время, отводимое магистранту на экзамен, составляет 1 астрономический час.

Результаты текущего контроля успеваемости и экзамена заносятся преподавателем в экзаменационную ведомость, которая сдается в организационный отдел института в день экзамена, а также выставляются в зачетную книжку магистранта.

6.3. Примеры оценочных средств для экзамена **Примерный перечень вопросов экзамену 2 семестра**

1. Современные инструментальные материалы.
2. Современные системы токарных резцов для наружного течения.
3. Современные системы расточного инструмента.
4. Современные системы канавочных и отрезных резцов.
5. Современные системы резьбовых резцов.
6. Современные системы резьбовых фрез.
7. Современные системы торцевых фрез.
8. Современные системы концевых фрез.
9. Методы повышения режущих свойств инструментов автоматизированного производства.
10. Диагностика состояния режущего инструмента.
11. Современные конструкции пластин для режущего инструмента.

Примерный перечень вопросов к экзамену 3 семестра

1. Теоретическое обоснование высокоскоростной обработки резанием.
2. Распределение тепловых потоков в зоне резания при высокоскоростной обработке.
3. Особенности высокоскоростного течения.
4. Особенности и область применения высокоскоростного фрезерования.
5. Особенности и область применения высокоскоростного сверления.
6. Особенности и область применения высокоскоростного шлифования.
7. Достоинства и недостатки резания материалов с применением СОЖ.
8. Достоинства и недостатки резания материалов без применения СОЖ.
9. Требования к оборудованию для высокоскоростной обработки.
10. Требования к конструкции станин для высокоскоростной обработки.
11. Особенности шпинделей для высокоскоростной обработки.
12. Особенности систем ЧПУ для высокоскоростной обработки.
13. Требования к САМ системам для высокоскоростной обработки.
14. Достоинства применения лезвийной обработки закаленных сталей и твердых сплавов.
15. Преимущества и недостатки применения высокоскоростной обработки.

16. Преимущества применения покрытий на лезвийном режущем инструменте.
17. Требования к технологиям нанесения покрытий.
18. Механизмы износа лезвийного инструмента и режущих пластин.
19. Типы износостойких покрытий.
20. Достоинства и недостатки методов химического осаждения покрытий.
21. Достоинства и недостатки методов физического осаждения покрытий.
22. Достоинства и недостатки методов газотермического напыления.
23. Многослойные покрытия и их применение.
24. Осаждение нанопокровов и их применение.

6.5. Фонд оценочных средств

Полный банк заданий для текущего, рубежных контролей и промежуточной аттестации по дисциплине, показатели, критерии, шкалы оценивания компетенций, методические материалы, определяющие процедуры оценивания образовательных результатов, приведены в учебно-методическом комплексе дисциплины.

7. ОСНОВНАЯ И ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ УЧЕБНАЯ ЛИТЕРАТУРА

7.1. Основная учебная литература

1. Научно-технические технологии в машиностроении [Электронный ресурс] : учеб. пособие / А.Г. Суслов [и др.]. — Электрон. дан. — Москва : Машиностроение, 2012. — 528 с. — Режим доступа: URL: <https://e.lanbook.com/book/5795>.
2. Высокопроизводительная обработка металлов резанием. [Электронный ресурс]: М.: Издательство «Полиграфия», 2003.—301с.—Режим доступа: URL: <http://lab2u.ru/uchebnik-sandvik-coromant-2003-vysokoproizvoditelnaia-obrabotka-metallov-rezaniem-na-metalloobrabatyvaiushchem-oborudovanii-tochenie-rezbonarezanie-naruzhnoe-i-vnutrennee-frezerovanie-sverlenie-rekomendacii-po-vyboru-rezhushchego-instrumenta-lab2u.html>

7.2. Дополнительная учебная литература

1. Режущий инструмент. Эксплуатация: [Электронный ресурс]: Учебное пособие / Е.Э. Фельдштейн, М.А. Корниевич. - М.: НИЦ ИНФРА-М; Мн.: Нов. знание, 2014. - 256 с.: ил.; - Доступ из ЭБС «znanium.com».
2. Андреев В.Н. Инструмент для высокопроизводительного и экологически чистого резания [Электронный ресурс]/ Андреев В.Н.— Электрон. текстовые данные.— М.: Машиностроение, 2010.— 480 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/5118.html>.— ЭБС «IPRbooks»
3. Маслов, А. Р. Инструментальные системы машиностроительных производств: [Электронный ресурс]: учебник / А.Р. Маслов. – М.: Машиностроение, 2010. – 336 с. Режим доступа: URL: <https://www.twirpx.com/file/433759/>
4. Высокоскоростная и высокопроизводительная обработка (режимы, характеристика станков, инструмент) [Электронный ресурс]: : метод. указания / Сост.: М.А. Болотов, Н.Д. Прохоров, О.С. Сурков и др. – Самара: Изд-во Самар. гос. аэрокосм. ун-та, 2007. – 80 с. Режим доступа: URL:http://www.ssau.ru/files/education/metod_1/Bolotov_vvobrabotka.pdf

9.3. Методическая литература

1. Гениатулин А.М. Режущие инструменты. Альбом: Учебно-справочное пособие- Курган: КГУ, 2011.Ч.1.-70 с.
2. Гениатулин А.М., Тахман С.И. Режущие инструменты. Альбом: Учебно-справочное пособие- Курган: КГУ, 2012.Ч.2.-64 с.

8. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ ОБУЧАЮЩИХСЯ

1. Гениатулин А.М. Методические рекомендации по выполнению контрольной и курсовой работ для магистров заочного обучения направления подготовки 15.04.01 «Машиностроение», Авторская редакция, 2017.- 8 с.
2. Слайдовые презентации по изучаемым темам.

9. РЕСУРСЫ СЕТИ «ИНТЕРНЕТ», НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

№	Интернет-ресурс	Краткое описание
1	http://window.edu.ru	Доступ к образовательным ресурсам на сайте Минобрнауки РФ
2	http://www.biblioclub.ru	Университетская библиотека ONLINE
3	Сайты известных производителей инструментов: http://www.sandvick.coromant.com/ru http://www.secotools.com/ru http://www.iscar.ru http://www.dormertools.com	Характеристики современных режущих инструментов

10. ИНФОРМАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ, ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ И ИНФОРМАЦИОННЫЕ СПРАВОЧНЫЕ СИСТЕМЫ

При чтении лекций используются раздаточный материал (для копирования) и слайдовые презентации.

Минимальные требования к операционной системе и программному обеспечению компьютера, используемого при показе слайдовых презентаций: Windows XP, Foxit Reader Pro версия 1.3.

11. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Технические средства обучения: видеопроектор; компьютеры; программное обеспечение общего и специального назначения.

Аннотация к рабочей программе дисциплины
«Технология высокопроизводительной обработки металлов резанием»

образовательной программы высшего образования –
программы магистратуры
15.04.05 – «Машиностроение»

Направленность:

**Технология, оборудование и компьютерный инжиниринг
автоматизированного машиностроения**

Трудоемкость дисциплины: 6 ЗЕ (216 академических часов)

Семестр: 2, 3 (заочная форма обучения)

Форма промежуточной аттестации: Экзамен, экзамен, курсовой проект

Содержание дисциплины

Понятие об эффективности обработки резанием различных материалов. Влияние условий применения высокоэффективной обработки на формирование параметров качеств поверхностного слоя и точность обработки. Эффективность применения нового высокопроизводительного оборудования и инструмента. Современные методы высокоэффективной лезвийной обработки материалов резанием. Современные методы высокоэффективной абразивной обработки материалов резанием. Высокоэффективная обработка деталей на обрабатывающих центрах в условиях серийного производства. Эффективность применения современных СОТС при высокопроизводительной обработке резанием. Эффективные методы чистовой окончательной лезвийной и абразивной обработки.