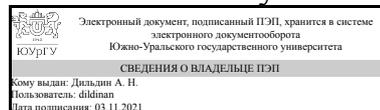


УТВЕРЖДАЮ:
Директор филиала
Филиал г. Златоуст



А. Н. Дильдин

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

дисциплины ФД.02 Электрофизические и электрохимические методы обработки для **направления** 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

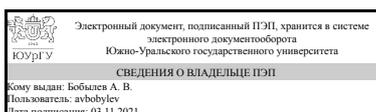
уровень Бакалавриат

форма обучения заочная

кафедра-разработчик Технология машиностроения, станки и инструменты

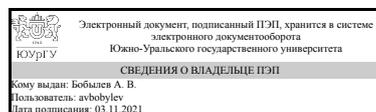
Рабочая программа составлена в соответствии с ФГОС ВО по направлению подготовки 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств, утверждённым приказом Минобрнауки от 17.08.2020 № 1044

Зав.кафедрой разработчика,
к.техн.н., доц.



А. В. Бобылев

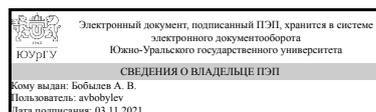
Разработчик программы,
к.техн.н., доц., заведующий
кафедрой



А. В. Бобылев

СОГЛАСОВАНО

Руководитель направления
к.техн.н., доц.



А. В. Бобылев

1. Цели и задачи дисциплины

Целью преподавания дисциплины является формирование у студентов знаний о электрофизических и электрохимических методах обработки материалов. Задачами изучения дисциплины являются: – ознакомить студентов со спецификой обработки труднообрабатываемых материалов и форм деталей методами ЭФ и ЭХ обработки, – научить студентов основам разработки этапов технологических процессов про ЭФиЭХ МО.

Краткое содержание дисциплины

Введение в ЭФ и ЭХ методы обработки. Специфика. Классификация методов и их типовые операции. Электроэрозионная обработка металлов. Электрохимическая размерная обработка. Ультразвуковая обработка материалов. Плазменная обработка. Электронно-лучевая обработка. Магнитоимпульсное формообразование. Светолучевая обработка. Электровзрывная обработка. Комбинированные методы обработки.

2. Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины

Планируемые результаты освоения ОП ВО (компетенции)	Планируемые результаты обучения по дисциплине
ПК-1 Способен осваивать на практике и совершенствовать технологии, системы и средства машиностроительных производств, участвовать в разработке и внедрении оптимальных технологий изготовления машиностроительных изделий, выполнять мероприятия по выбору и эффективному использованию материалов, оборудования, инструментов, технологической оснастки, средств диагностики, автоматизации, алгоритмов и программ выбора и расчетов параметров технологических процессов для их реализации	Знает: - Специфику технологических процессов ЭФиЭХМО; - Специфику технологических процессов ЭФиЭХМО; - Факторы, влияющие на процесс ЭФиЭХМО; - Оборудование и инструменты, применяемые при ЭФиЭХМО; - Методику и специфику расчетов технологических режимов для обработки заготовок с применением ЭФиЭХМО. Умеет: - Выбирать методы обработки и оборудование при разработке технологических процессов изготовления изделий машиностроения с применением ЭФиЭХМО. Имеет практический опыт: - Разработки операционно-маршрутной технологии изготовления изделий машиностроения на участке ЭФиЭХМО; - Назначения режимов ЭФиЭХМО для изготовления изделий машиностроения; - Разработки технологических переходов изготовления изделий с использованием ЭФиЭХМО.

3. Место дисциплины в структуре ОП ВО

Перечень предшествующих дисциплин, видов работ учебного плана	Перечень последующих дисциплин, видов работ
1.О.20 Материаловедение, 1.Ф.02 Режущий инструмент, 1.Ф.09 Процессы и операции формообразования, Производственная практика, эксплуатационная практика (6 семестр)	Не предусмотрены

Требования к «входным» знаниям, умениям, навыкам студента, необходимым при освоении данной дисциплины и приобретенным в результате освоения предшествующих дисциплин:

Дисциплина	Требования
1.О.20 Материаловедение	<p>Знает: Физическую сущность явлений, происходящих в конструкционных материалах в условиях производства и эксплуатации машиностроительных изделий из них под воздействием внешних факторов (нагрева, охлаждения, давления и т.д.), их влияние на структуру, а структуры - на свойства современных металлических и неметаллических материалов; основные виды изнашивания и методы борьбы с ним, экологичные и безопасные методы рационального использования применения современных сырьевых ресурсов в машиностроительных производствах., Структуру и основные физико-механические характеристики металлических материалов; области применения современных конструкционных материалов для изготовления машиностроительных изделий</p> <p>Умеет: Применять полученные знания при выборе конструкционных материалов для изготовления машиностроительных изделий с заданным уровнем механических и эксплуатационных свойств при минимальной себестоимости, выбирать основные и вспомогательные материалы для изготовления их изделий выбирать современные методы разработки малоотходных, энергосберегающих и экологически чистых машиностроительных технологий., Производить поиск и работать с современной научно-технической литературой</p> <p>Имеет практический опыт: Современной аппаратурой, навыками выполнения металлографических исследований структуры конструкционных материалов, обработки и анализа результатов, рационального выбора основных и вспомогательных материалов для изготовления изделий в машиностроении., Владения основными теоретическими положениями термической обработки и основными видами термических обработок, знания сфер их применения, и используемого для этих целей оборудования</p>
1.Ф.02 Режущий инструмент	<p>Знает: Основные конструктивно геометрические параметры режущего инструмента.Критерии выбора и проектирования параметров инструмента.Направления совершенствования конструкций инструмента. Умеет: Назначать для заданного обрабатываемого материала оптимальные сочетания группы и марки инструментального материала, геометрические и</p>

	<p>конструктивные параметры режущего инструмента. Рассчитывать конструктивные и геометрические параметры основных видов инструментов. Имеет практический опыт: Выбора стандартных инструментов, необходимых для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения. Разработки технических заданий на проектирование специальных металлорежущих инструментов, необходимых для реализации разработанных технологических процессов изготовления деталей машиностроения. Выполнения рабочих чертежей инструментов.</p>
<p>1.Ф.09 Процессы и операции формообразования</p>	<p>Знает: Особенности и области применения процессов и операций формообразования. Типовые технологические режимы технологических операций изготовления деталей машиностроения. Умеет: Выполнять расчёты величин силы и мощности резания, температуры в контакте «заготовка–инструмент–стружка», стойкости и расхода режущих инструментов, шероховатости и других показателей качества обработанной поверхности. Имеет практический опыт: Практического использования теоретических положений и практических рекомендаций по процессам и операциям формообразования. Установления технологических режимов технологических операций изготовления деталей машиностроения.</p>
<p>Производственная практика, эксплуатационная практика (6 семестр)</p>	<p>Знает: Способы социального взаимодействия в малом коллективе и реализовывать свою роль в команде., Принципы развития и закономерности функционирования машиностроительного предприятия. Содержание, методы и организацию профессиональной деятельности., Основные характеристики машиностроительного производства. Типы и основные характеристики машиностроительного производства. Принципы определения типа производства. Виды производственных программ. Методы определения основных технико-экономических показателей по аналогам., Мероприятия по эффективному использованию материалов, оборудования, инструментов, технологической оснастки, средств автоматизации, алгоритмов и программ выбора и расчетов параметров технологических процессов. Умеет: Осуществлять социальное взаимодействие и реализовывать свою роль в команде., Осваивать на практике и совершенствовать технологии, системы и средства машиностроительных производств, участвовать в разработке и внедрении оптимальных технологий изготовления машиностроительных изделий,</p>

	<p>выполнять мероприятия по выбору и эффективному использованию материалов, оборудования, инструментов, технологической оснастки, средств диагностики, автоматизации, алгоритмов и программ выбора и расчетов параметров технологических процессов для их реализации, Участвовать в разработке и внедрении проектных решений технологического комплекса механосборочного производства, в организации на машиностроительных производствах рабочих мест, их технического оснащения, размещения оборудования, средств автоматизации, управления, эффективного контроля качества материалов, технологических процессов, готовой машиностроительной продукции и испытаний., Участвовать в разработке программ и методик испытаний машиностроительного технологического оборудования, средств технологического оснащения, автоматизации и управления. Имеет практический опыт: Работы в коллективе при выполнении работ в области профессиональной деятельности., Разработки планов, программ и методик, других тестовых документов, входящих в состав конструкторской, технологической и эксплуатационной документации Осуществления контроля за соблюдением технологической дисциплины, экологической безопасности машиностроительных производств., Анализа современных проектных решений по проектированию механосборочных комплексов для изготовления заданных изделий. Расчета производственной площади технологического комплекса на основе выполненного плана расположения оборудования. Оформления пояснительной записки по выполненному проекту., постановки целей проекта (программы), решения задач при заданных критериях, целевых функциях, ограничениях, разработке структуры их взаимосвязей, определения приоритетов решения задач с учетом правовых, нравственных аспектов профессиональной деятельности.</p>
--	--

4. Объём и виды учебной работы

Общая трудоемкость дисциплины составляет 2 з.е., 72 ч., 12,25 ч. контактной работы

Вид учебной работы	Всего часов	Распределение по семестрам
		в часах
		Номер семестра
		8
Общая трудоёмкость дисциплины	72	72

Аудиторные занятия:	8	8
Лекции (Л)	4	4
Практические занятия, семинары и (или) другие виды аудиторных занятий (ПЗ)	4	4
Лабораторные работы (ЛР)	0	0
Самостоятельная работа (СРС)	59,75	59,75
с применением дистанционных образовательных технологий	0	
Выполнение практических работ	30	30
Подготовка к зачету	29,75	29,75
Консультации и промежуточная аттестация	4,25	4,25
Вид контроля (зачет, диф.зачет, экзамен)	-	зачет

5. Содержание дисциплины

№ раздела	Наименование разделов дисциплины	Объем аудиторных занятий по видам в часах			
		Всего	Л	ПЗ	ЛР
1	Введение в ЭФ и ЭХ методы обработки. Специфика. Классификация методов и их типовые операции.	0,4	0,4	0	0
2	Электроэрозионная обработка металлов	2,4	0,4	2	0
3	Электрохимическая размерная обработка	0,4	0,4	0	0
4	Ультразвуковая обработка материалов	2,4	0,4	2	0
5	Плазменная обработка	0,4	0,4	0	0
6	Электронно-лучевая обработка	0,4	0,4	0	0
7	Магнитоимпульсное формообразование	0,4	0,4	0	0
8	Свето-лучевая обработка	0,4	0,4	0	0
9	Электровзрывная обработка	0,4	0,4	0	0
10	Комбинированные методы обработки	0,4	0,4	0	0

5.1. Лекции

№ лекции	№ раздела	Наименование или краткое содержание лекционного занятия	Кол-во часов
1	1	1. Место предмета в структуре подготовки бакалавра направления 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» профиля «Технология машиностроения». 2. Введение в ЭФ и ЭХ методы обработки. 3. Специфика применяемых методов ЭФ и ЭХ методов обработки. 4. Классификация методов. 5. Типовые операции, выполняемые ЭФ и ЭХ методами обработки.	0,4
2	2	1. Основные сведения о теории процесса электроэрозионной обработки . 1.1. Общее описание процесса. 1.2. Стадии протекания. 1.3. Основные закономерности.» . 1.4. Тепловые процессы на электродах 1.5. Особенности протекания процесса в воздушной среде. 2. Технологические показатели процесса электроэрозионной обработки . 2.1. Производительность 2.2. Точность. 2.3. Качество поверхности. 3. Проектирование технологических процессов. 3.1. Исходная информация 3.2. Область технологического использования электроэрозионной обработки . 3.3. Порядок проектирования. 4. Конструкция, расчет и изготовление электрода-инструмента . 4.1. Особенности проектирования. 4.2. Материалы, применяемые для рабочей части 4.3. Конструкция. 4.4. Изготовление. 4.5.	0,4

		<p>Расчет рабочей части. 4.6. Пути снижения износа 4.7. Особенности проектирования, расчета и изготовления копиров ' для станков с непрофилированным электродом. 4.8. Особенности электродов-инструментов для обратного копирования . 5. Электроэрозионное оборудование. 5.1. Компоновка. 5.2. Генераторы импульсов 5.3. Регуляторы подачи электрода-инструмента. 5.4. Системы рабочих перемещений электрода-инструмента 5.5. Система очистки и подачи рабочей жидкости. 5.6. Адаптивные системы управления процессом 5.7. Механическая часть станков. 5.8. Размещение оборудования и организация участков 5.9. Техника безопасности. 6. Технологические процессы изготовления типовых поверхностей и деталей. 6.1 Прошивание отверстий 6.2. Прошивание наружных поверхностей 6.3. Прошивание полостей. 6.4. Электроэрозионное шлифование. 6.5. Разрезание заготовок. 6.6. Изготовление деталей непрофилированным электродом. 6.7. Электроэрозионное упрочнение.</p>	
3	3	<p>1. Теоретические основы процесса формообразования 1.1. Механизм анодного растворения. 1.2. Съем металла при размерной электрохимической обработке. 1.3. Пассивация обрабатываемой поверхности. 1.4. Подбор электролита. 1.5. Гидродинамические процессы в межэлектродном промежутке. 1.6. Напряжение. 1.7. Особенности ЭХО импульсным напряжением. 2. Электрохимическое формообразование. 2.1. Копирование электрода-инструмента на заготовке. 2.2. Межэлектродный зазор. 2.3. Припуск на обработку. 3. Технологические показатели ЭХО. 3.1. Точность обработки 3.2. Качество поверхности 3.3. Производительность. 4. Проектирование технологических процессов. 4.1. Исходная информация для проектирования. 4.2. Технологичность деталей при размерной электрохимической обработке. 4.3. Технологические возможности. 4.4. План проектирования технологического процесса. 4.5. Основные этапы построения технологического процесса. 5. Конструкция и расчет электрода-инструмента. 5.1. Особенности проектирования. 5.2. Материалы. 5.3. Расчет и изготовление. 6. Оборудование для ЭХО. 7. Типовые технологические процессы ЭХО. 7.1. Маркирование деталей. 7.2. Обработка пера лопаток энергетических машин 7.3. Протягивание труб</p>	0,4
4	4	<p>1. Физические основы ультразвуковой обработки. 1.1. Ультразвуковые колебания. 1.2. Волновоуравнение. 1.3. Форма ультразвуковых волн. 1.4. Типы волн. 1.5. Основные характеристики ультразвукового поля. 1.6. Акустические свойства среды. 1.7. Поглощение и отражение ультразвука. Стоячие волны. 1.8. Ультразвуковые поля в жидкостях. 1.9. Роль ультразвуковых колебаний в технологических процессах. 2. Технологические показатели ультразвуковой обработки. 2.1. Влияние технологических и акустических параметров на размерную обработку. 2.2. Точность размерной обработки. 2.3. Качество поверхности. 2.4. Производительность размерной ультразвуковой обработки. 2.5. Качество и точность ультразвукового резания алмазным инструментом. 2.6. Производительность ультразвукового резания алмазным инструментом. 3. Некоторые технологические процессы изготовления деталей. 3.1. Размерная ультразвуковая обработка. 3.2. Ультразвуковое резание алмазными и лезвийными инструментами. 3.3. Ультразвуковая упрочняюще-чистовая обработка. 3.4. Ультразвуковая отделочная обработка. 3.5. Порядок проектирования технологических процессов при ультразвуковой обработке. 4. Расчет и конструирование ультразвуковых колебательных систем. 4.1. Характеристики колебательных систем. 4.2. Магнитострикционные преобразователи. 4.3. Пьезоэлектрические преобразователи 218 4.4. Расчет продольно-колеблющихся ультразвуковых инструментов и концентраторов. 4.5. Расчет внутренних напряжений и запаса прочности. 4.6. Крутильно-колеблющиеся инструменты. 5. Оборудование для ультразвуковой обработки. 5.1. Компоновка ультразвукового станка. 5.2. Механическая часть станка. 5.3.</p>	0,4

		Акустические головки. 5.4. Механизмы подачи. 5.5. Источники питания.	
5	5	1. Основные физические характеристики и свойства плазмы. 1.1. Степень ионизации плазмы. 1.2. Квазинейтральность. 1.3. Температура плазмы 1.4 Энтальпия плазмы 1.5 Виды плазменных источников энергии 1.6. Характеристики плазменного источника 2. Технология плазменной обработки. 2.1. Плазменный нагрев. 2.2. Плазменные вещества. 2.3. Сварка и наплавка. 2.4. Напыление. 2.5. Резка. 3. Оборудование для плазменной обработки материалов. 3.1. Общие требования. 3.2. Системы электропитания. 3.3. Системы газопитания и охлаждения.	0,4
6	6	1. Физические основы электроннолучевой обработки 1.1. Получение свободных электронов. 1.2. Ускорение электронов. 1.3. Управление электронным лучом. 1.4. Вакуум как необходимый фактор электроннолучевой технологии. 1.5. Взаимодействие электронного луча с веществом. 2. Основные технологические процессы электроннолучевой обработки. 2.1. Особенности электронного луча как источника энергии. 2.2. Локальный переплав. 2.3. Электроннолучевая плавка. 2.4. Электроннолучевая сварка. 2.5. Электроннолучевое испарение материалов. 2.6. Размерная обработка электронным лучом. 2.7. Термообработка. 3. Оборудование для электроннолучевой обработки. 3.1. Общие требования. 3.2. Электромеханический комплекс. 3.3. Энергетический комплекс.	0,4
7	7	1. Физика процесса. 1.1. Разновидности магнитоимпульсного формообразования. 1.2. Процессы в разрядной цепи. 1.3. Электромагнитные процессы в заготовке. 1.4. Электромагнитные силы. 1.5. Деформация заготовки. 2. Основные сведения о технологическом процессе. 2.1. Схемы типичных операций магнитоимпульсного формообразования. 2.2. Технологические показатели. 2.3. Особенности магнитоимпульсного формообразования. 2.4. Проектирование технологического процесса. 2.5. Методика разработки технологического процесса изготовления типовых деталей. 3. Оборудование. 3.1. Общие положения. 3.2. Генераторы разрядного тока. 3.3. Возбудители.	0,4
8	8	1. Физические основы получения и применения светолучевых источников энергии. 1.1. Полихроматический свет и его использование для технологических целей. 1.2. Когерентное излучение. 1.3. Получение когерентного излучения. 1.4. Основные схемы ОКГ. 1.5. Управление излучением ОКГ. 1.6. Взаимодействие излучения ОКГ с веществом. 2. Технология светолучевой обработки материалов. 2.1. Технологические особенности излучения ОКГ. 2.2. Ограничение использования лазерной технологии. 2.3. Нагрев. 2.4. Плавление. 2.5. Резка и размерная обработка. 3. Оборудование для обработки материалов с помощью ОКГ. 3.1. ОКГ на твердом теле. 3.2. Газовые ОКГ.	0,4
9	9	1. Физика процесса. 1.1. Формообразование под действием электрического разряда в жидкости 1.2. Формообразование при электрическом взрыве проводников. 1.3. Нанесение покрытий электрическим взрывом проводника. 2. Технология электровзрывной обработки. 2.1. Штамповка. 2.2. Очистка изделий. 2.3. Получение неразъемных соединений. 2.4. Дробление материалов. 2.5. Изменение свойств поверхности. 3. Оборудование 3.1. Электрическая часть установок. 3.2. Конструктивные особенности установок для различных видов электровзрывной обработки. 3.3. Перспективы разработки электрогидравлических установок. 3.4. Техника безопасности. 3.5. Организация типовых участков. 4. Расчеты режимов электровзрывной обработки для типовых процессов. 4.1. Технологичность детали. 4.2. Штамповка фасонных деталей. 4.3. Запрессовка трубы в трубной решетке.	0,4
10	10	1. Краткие сведения о методах. 1.1. Анодно-абразивная обработка. 1.2. Электроэрозионно-химическая обработка. 1.3. Наложение на электрод-инструмент ультразвуковых колебаний. 1.4. Воздействие лучевой энергии. 2.	0,4

		Технологические показатели. 2.1. Точность обработки. 2.2. Качество поверхности. 2.3. Производительность. 3. Проектирование технологических процессов. 3.1. Технологические возможности. 3.2. Режимы обработки. 4. Особенности проектирования и расчета инструментов. 4.1. Конструкция. 4.2. Износ и профилирование. 5. Оборудование. 5.1. Анодно-абразивные станки. 5.2. Станки для электроэрозионно-химической обработки и обработки с наложением ультразвуковых колебаний.	
--	--	--	--

5.2. Практические занятия, семинары

№ занятия	№ раздела	Наименование или краткое содержание практического занятия, семинара	Кол-во часов
3	2	Исследование производительности электроэрозионной обработки	1
4	2	Исследование влияния на шероховатость обрабатываемой поверхности режимов при электроискровой обработке	1
1	4	Исследование производительности при ультразвуковой обработке	1
2	4	Исследование шероховатости при ультразвуковой обработке	1

5.3. Лабораторные работы

Не предусмотрены

5.4. Самостоятельная работа студента

Выполнение СРС			
Подвид СРС	Список литературы (с указанием разделов, глав, страниц) / ссылка на ресурс	Семестр	Кол-во часов
Выполнение практических работ	1. Бобылев, А. В. Технологические процессы в машиностроении. Электрофизические и электрохимические методы обработки [Текст : непосредственный] : учеб. пособие по направлению 15.03.05 "Конструкт.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" / А. В. Бобылев, А. В. Козлов ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Златоуст. фил., Каф. Технология машиностроения, станки и инструменты ; ЮУрГУ. – Челябинск : Издательский центр ЮУрГУ, 2019. – 44 с. : ил. 2. Пургин, В. П. Электрофизические методы обработки [Текст] : учеб. пособие для выполнения лаб. работ / В. П. Пургин, С. П. Максимов ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Златоуст. фил., Каф. Технология машиностроения, станки и инструмент ; ЮУрГУ. - Челябинск : Изд-во ЮУрГУ, 2001. - 24 с. : ил.	8	30
Подготовка к зачету	Волков, Ю. С. Электрофизические и электрохимические процессы обработки материалов : учебное пособие / Ю. С. Волков. — Санкт-Петербург : Лань, 2021. — 396 с. — ISBN 978-5-8114-2174-9. —	8	29,75

6. Текущий контроль успеваемости, промежуточная аттестация

Контроль качества освоения образовательной программы осуществляется в соответствии с Положением о балльно-рейтинговой системе оценивания результатов учебной деятельности обучающихся.

6.1. Контрольные мероприятия (КМ)

№ КМ	Семестр	Вид контроля	Название контрольного мероприятия	Вес	Макс. балл	Порядок начисления баллов	Учитывается в ПА
1	8	Текущий контроль	Практическая работа "Исследование производительности электроэрозионной обработки"	1	10	Практическое задание выполнено: 1) полностью, без ошибок - 10 баллов; 2) задание сдано не в срок (с опозданием) - снимается 1 балл; 3) не в полном (80 %) объеме или с ошибками - 7-8 баллов; 4) задание выполнено в объеме 60-80% - 5-6 баллов; 5) задание выполнено в объеме менее 60% - 1-4 балла.	зачет
2	8	Текущий контроль	Практическая работа "Исследование влияния на шероховатость обрабатываемой поверхности режимов при электроискровой обработке"	1	10	Практическое задание выполнено: 1) полностью, без ошибок - 10 баллов; 2) задание сдано не в срок (с опозданием) - снимается 1 балл; 3) не в полном (80 %) объеме или с ошибками - 7-8 баллов; 4) задание выполнено в объеме 60-80% - 5-6 баллов; 5) задание выполнено в объеме менее 60% - 1-4 балла.	зачет
3	8	Текущий контроль	Практическая работа "Исследование производительности при ультразвуковой обработке"	1	10	Практическое задание выполнено: 1) полностью, без ошибок - 10 баллов; 2) задание сдано не в срок (с опозданием) - снимается 1 балл; 3) не в полном (80 %) объеме или с ошибками - 7-8 баллов; 4) задание выполнено в объеме 60-80% - 5-6 баллов; 5) задание выполнено в объеме менее 60% - 1-4 балла.	зачет
4	8	Текущий контроль	Практическая работа "Исследование шероховатости при ультразвуковой обработке"	1	10	Практическое задание выполнено: 1) полностью, без ошибок - 10 баллов; 2) задание сдано не в срок (с опозданием) - снимается 1 балл; 3) не в полном (80 %) объеме или с ошибками - 7-8 баллов; 4) задание выполнено в объеме 60-	зачет

					80% - 5-6 баллов; 5) задание выполнено в объеме менее 60% - 1-4 балла.		
5	8	Промежуточная аттестация	Зачет промежуточной аттестации	1	60	Оценка выставляется на очном зачете при условии успешного выполнения всех контрольных мероприятий, предусмотренных рабочей программой учебной дисциплины, по накоплению результатов текущих контрольных мероприятий по набранным баллам: 60-100 баллов – «зачтено» 0-59 баллов – «не зачтено»	зачет

6.2. Процедура проведения, критерии оценивания

Вид промежуточной аттестации	Процедура проведения	Критерии оценивания
зачет	Устное собеседование с учетом накопления результатов текущих контрольных мероприятий по набранным баллам.	В соответствии с пп. 2.5, 2.6 Положения

6.3. Оценочные материалы

Компетенции	Результаты обучения	№ КМ				
		1	2	3	4	5
ПК-1	Знает: - Специфику технологических процессов ЭФиЭХМО; - Специфику технологических процессов ЭФиЭХМО; - Факторы, влияющие на процесс ЭФиЭХМО; - Оборудование и инструменты, применяемые при ЭФиЭХМО; - Методику и специфику расчетов технологических режимов для обработки заготовок с применением ЭФиЭХМО.	+	+	+	+	+
ПК-1	Умеет: - Выбирать методы обработки и оборудование при разработке технологических процессов изготовления изделий машиностроения с применением ЭФиЭХМО.	+	+	+	+	+
ПК-1	Имеет практический опыт: - Разработки операционно-маршрутной технологии изготовления изделий машиностроения на участке ЭФиЭХМО; - Назначения режимов ЭФиЭХМО для изготовления изделий машиностроения; - Разработки технологических переходов изготовления изделий с использованием ЭФиЭХМО.	+	+	+	+	+

Фонды оценочных средств по каждому контрольному мероприятию находятся в приложениях.

7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины

Печатная учебно-методическая документация

а) основная литература:

1. Кушнер, В. С. Технологические процессы в машиностроении [Текст] : учеб. для вузов по направлению "Конструкт.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" / В. С. Кушнер, А. С. Верещака, А. Г. Схиртладзе. - М. : Академия, 2011. - 414 с. : ил. - (Высшее профессиональное образование). - (Машиностроение)

2. Бобылев, А. В. Технологические процессы в машиностроении. Электрофизические и электрохимические методы обработки [Текст : непосредственный] : учеб. пособие по направлению 15.03.05 "Конструкт.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" / А. В. Бобылев, А. В. Козлов ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Златоуст. фил., Каф. Технология машиностроения, станки и инструменты ; ЮУрГУ. – Челябинск : Издательский центр ЮУрГУ, 2019. – 44 с. : ил.

б) дополнительная литература:

1. Материаловедение и технология металлов [Текст] : учеб. для вузов по машиностроит. специальностям / Г. П. Фетисов, М. Г. Карпман, В. М. Матюнин и др. ; под ред. Г. П. Фетисова. - 3-е изд., испр. и доп. - М. : Высшая школа, 2005. - 862 с. : ил.

2. Фетисов, Г. П. Материаловедение и технология металлов [Текст] : учеб. для сред. проф. образования / Г. П. Фетисов, Ф. А. Гарифуллин. - М. : Оникс, 2007. - 619 с. : ил.

в) отечественные и зарубежные журналы по дисциплине, имеющиеся в библиотеке:

1. Станки и инструменты [Текст] : науч.-техн. журн. / ТОО «СТИН». – М., 2003-2009.

2. Известия высших учебных заведений. Черная металлургия [Текст] : науч.-техн. журн. / Сиб. гос. индустр.ун-т, Гос. технолог. ун-т «Моск. гос. ин-т стали и сплавов» (МИСиС). – М. : МИСИС, 1960–2002

3. Вестник Южно-Уральского государственного университета. Серия : Машиностроение [Электронный ресурс] / Юж.-Урал. гос. ун-т ; ЮУрГУ. – Электрон. журн. – Челябинск : Изд-во ЮУрГУ, 2012– 2016. – Режим доступа : <http://vestnik.susu.ru/engineering>

4. Вестник Южно-Уральского государственного университета. Серия : Металлургия [Электронный ресурс] : журн. / Юж.-Урал. гос. ун-т. – Электрон. журн. – Челябинск : Изд-во ЮУрГУ, 2012–2016 . – Режим доступа : <http://vestnik.susu.ru/metallurgy>

5. Вестник машиностроения [Текст] : науч.-техн. и произв. журн. / ООО «Изд-во «Машиностроение». – М. : Машиностроение, 1994.

г) методические указания для студентов по освоению дисциплины:

1. Пургин, В. П. Электрофизические методы обработки [Текст] : учеб. пособие для выполнения лаб. работ / В. П. Пургин, С. П. Максимов ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Златоуст. фил., Каф. Технология машиностроения, станки и инструмент ; ЮУрГУ. - Челябинск : Изд-во ЮУрГУ, 2001. - 24 с. : ил.

2. Бобылев, А. В. Технологические процессы в машиностроении [Текст] : конспект лекций по направлениям 15.03.05 "Конструкт.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" и др. Ч. 1 / А. В. Бобылев, А. В. Козлов ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Златоуст. фил., Каф. Технология машиностроения, станки и инструмент ; ЮУрГУ. - Челябинск : Издат. центр ЮУрГУ, 2014. - 58 с. : ил.

3. Бобылев, А. В. Технологические процессы в машиностроении [Текст] : конспект лекций по направлениям 15.03.05 "Конструкт.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" и др. Ч. 2 / А. В. Бобылев, А. В. Козлов ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Златоуст. фил., Каф. Технология машиностроения, станки и

инструмент ; ЮУрГУ. - Челябинск : Издательский центр ЮУрГУ, 2014. - 36 с. : ил.

из них: учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студента:

1. Пургин, В. П. Электрофизические методы обработки [Текст] : учеб. пособие для выполнения лаб. работ / В. П. Пургин, С. П. Максимов ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Златоуст. фил., Каф. Технология машиностроения, станки и инструмент ; ЮУрГУ. - Челябинск : Изд-во ЮУрГУ, 2001. - 24 с. : ил.

2. Бобылев, А. В. Технологические процессы в машиностроении [Текст] : конспект лекций по направлениям 15.03.05 "Конструкт.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" и др. Ч. 1 / А. В. Бобылев, А. В. Козлов ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Златоуст. фил., Каф. Технология машиностроения, станки и инструмент ; ЮУрГУ. - Челябинск : Издат. центр ЮУрГУ, 2014. - 58 с. : ил.

3. Бобылев, А. В. Технологические процессы в машиностроении [Текст] : конспект лекций по направлениям 15.03.05 "Конструкт.-технол. обеспечение машиностр. пр-в" и др. Ч. 2 / А. В. Бобылев, А. В. Козлов ; Юж.-Урал. гос. ун-т, Златоуст. фил., Каф. Технология машиностроения, станки и инструмент ; ЮУрГУ. - Челябинск : Издательский центр ЮУрГУ, 2014. - 36 с. : ил.

Электронная учебно-методическая документация

№	Вид литературы	Наименование ресурса в электронной форме	Библиографическое описание
1	Основная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Технологические процессы в машиностроении: учебник для вузов [Электронный ресурс] : учеб. / С.И. Богодухов [и др.]. — Электрон. дан. — Москва : Машиностроение, 2009. — 640 с. — Режим доступа: https://e.lanbook.com/book/763 .
2	Основная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Волков, Ю. С. Электрофизические и электрохимические процессы обработки материалов : учебное пособие / Ю. С. Волков. — Санкт-Петербург : Лань, 2021. — 396 с. — ISBN 978-5-8114-2174-9. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: https://e.lanbook.com/book/168930 .
3	Дополнительная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Мирзоев, Р. А. Анодные процессы электрохимической и химической обработки металлов : учебное пособие / Р. А. Мирзоев, А. Д. Давыдов. — 2-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 2016. — 384 с. — ISBN 978-5-8114-2288-3. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: https://e.lanbook.com/book/76036 (дата обращения: 03.07.2020). — Режим доступа: для авториз. пользователей.
4	Дополнительная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Технология и оборудование электроэрозионной обработки материалов : учебное пособие / Л. А. Ушомирская, В. С. Медко, Н. Б. Кириллов, И. С. Кузьмичев. — Санкт-Петербург : СПбГПУ, 2018. — 156 с. — ISBN 978-5-7422-6137-7. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: https://e.lanbook.com/book/112159 .

5	Основная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Серебrenицкий, П. П. Современные электроэрозионные технологии и оборудование : учебное пособие / П. П. Серебrenицкий. — 2-е изд., перераб. и доп. — Санкт-Петербург : Лань, 2013. — 352 с. — ISBN 978-5-8114-1423-9. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: https://e.lanbook.com/book/8875 .
6	Дополнительная литература	Электронно-библиотечная система издательства Лань	Федоров, А. А. Изготовление мелко модульных зубчатых колес с применением электрофизических и электрохимических методов обработки : учебное пособие / А. А. Федоров, А. В. Линовский, Н. В. Бобков. — Омск : ОмГТУ, 2019. — 135 с. — ISBN 978-5-8149-2777-4. — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: https://e.lanbook.com/book/149169 .

Перечень используемого программного обеспечения:

1. Microsoft-Windows(бессрочно)
2. ASCON-Компас 3D(бессрочно)
3. Autodesk-Educational Master Suite (AutoCAD, AutoCAD Architecture, AutoCAD Civil 3D, AutoCAD Inventor Professional Suite, AutoCAD Raster Design, MEP, Map 3D, Electrical, 3ds Max Design, Revit Architecture, Revit Structure, Revit(бессрочно)

Перечень используемых профессиональных баз данных и информационных справочных систем:

1. -Стандартинформ(бессрочно)
2. -База данных ВИНТИ РАН(бессрочно)

8. Материально-техническое обеспечение дисциплины

Вид занятий	№ ауд.	Основное оборудование, стенды, макеты, компьютерная техника, предустановленное программное обеспечение, используемое для различных видов занятий
Самостоятельная работа студента	401 (2)	Системный блок Celeron D 320 2,40 Ghz\256 Mb\80 Gb – 2 шт.; Компьютер в составе: системный блок Intel Core2 DuoE6400/2*512 MB/120GbP5B-VM/3C905CX-TX-M/Kb – 8 шт.; Монитор 17" Samsung Sync Master 765 MB – 9 шт.; Монитор 17" Samsung Sync Master 797 MB – 1 шт.; Экран настенный Proecta – 1 шт.; Проектор Acer X1263 – 1 шт.; Windows (43807***, 41902***) MS Office (46020***) MathCAD 14 (Заказ № 2558410 от 21.10.2009) Консультант + (Договор №145-17 от 5.05.2017) Свободно распространяемое ПО: Firefox 43 Windjview 2.1 7-zip 15.2 Adobe reader 11 Gimp 2.8.16 Inkscape 0.91 Unreal Commander
Самостоятельная работа студента	402 (2)	Системный блок: Корпус Minitower INWIN EMR009 < Black&Silver> Micro ATX 450W (24+4+6пин), Материнская плата INTEL DH77EB (OEM) LGA1155 < H77> PCI-E+DVI+DP+HDMI+GbLAN SATA RAID MicroATX 4DDR-III Процессор CPU Intel Core i5-3330 BOX 3.0 ГГц / 4core / SVGA HD Graphics 2500 / 1+6Mb / 77Вт / 5 ГТ / с LGA1155 Оперативная память Kingston HyperX < KHX1333C9D3B1K2 / 4G> DDR-III DIMM 4Gb KIT 2*2Gb< PC3-10600> CL9 Жесткий диск HDD 1 Tb SATA 6Gb / s Seagate Constellation ES < T1000NM0011> 3.5" 7200rpm 64Mb Оптический привод DVD RAM & DVD±R/RW & CDRW « Asus DRW-24F1ST» SATA (OEM) – 13 шт. Монитор Benq GL955 – 13 шт.

		Экран Projecta – 1 шт. Проектор Epson EMP -82 – 1 шт. Windows (Microsoft) (43807***, 41902***) Microsoft Office (46020***) Компас v16 лиц. соглашение ЧЦ-14-00249 от 20.02.2015 AutoCAD 2014, Inventor 2014(378-96010***) Свободно распространяемое ПО Mozilla Firefox Unreal Commander 7-zip Adobe Reader, KMPlayer
Самостоятельная работа студента	403 (2)	Автоматизированное рабочее место в составе: системный блок ASUS P5KPLCM, Intel Core 2Duo 2418 MHz, 512 ОЗУ, 120 GB RAM, монитор Samsung Sync Master 743N 17” LCD – 10 шт. Windows (Microsoft) (43807***, 41902***) MatLab R2008b Заказ № 2235956 от 25.12.2008 Microsoft VisualStudio 2008 (43807***) Свободно распространяемое ПО: Open office Adobe Reader, Mozilla Firefox WinDjView Unreal Commander
Лекции	213 (1)	Системный блок INTEL CELERON 2,6 ГГц, ОЗУ 256 Мб, HDD 120 Гб – 7 шт. Мониторы Samsung – 7 шт. Проектор Acer X124(3D) DLP 2700Lm XGA – 1 шт. Демонстрационный экран – 1 шт.
Самостоятельная работа студента	213 (1)	Системный блок INTEL CELERON 2,6 ГГц, ОЗУ 256 Мб, HDD 120 Гб – 7 шт. Мониторы Samsung – 7 шт Windows (Microsoft) (43807***, 41902***) Компас v16 лиц. соглашение ЧЦ-14-00249 от 20.02.2015 AutoCAD 2014, Inventor 2014(378-96010***) Свободно распространяемое ПО: Open office Adobe Reader, Mozilla Firefox WinDjView Unreal Commander
Лабораторные занятия	001a (1)	Микроскоп измерительный OPUM-1 – 1 шт. Электроэрозионный станок 4Г721М – 1 шт. Выпрямитель сварочный ВД-50293 – 1 шт. Сварочный преобразователь МТП-12034 – 1 шт. Трансформатор сварочный ТДМ-401 – 1 шт.