

Techniki wytwarzania - obróbka ubytkowa - opis przedmiotu

Informacje ogólne	
Nazwa przedmiotu	Techniki wytwarzania - obróbka ubytkowa
Kod przedmiotu	06.1-WM-MiBM-D-06_15L_pNadGenQAYI5
Wydział	Wydział Mechaniczny
Kierunek	Mechanika i budowa maszyn / Konstrukcyjno-menedżerska
Profil	ogólnoakademicki
Rodzaj studiów	drugiego stopnia z tyt. magistra inżyniera
Semestr rozpoczęcia	semestr zimowy 2016/2017

Informacje o przedmiocie	
Semestr	1
Liczba punktów ECTS do zdobycia	4
Typ przedmiotu	obowiązkowy
Język nauczania	polski
Sylabus opracował	prof. dr hab. inż. Eugene Feldshtein

Formy zajęć					
Forma zajęć	Liczba godzin w semestrze (stacjonarne)	Liczba godzin w tygodniu (stacjonarne)	Liczba godzin w semestrze (niestacjonarne)	Liczba godzin w tygodniu (niestacjonarne)	Forma zaliczenia
Wykład	15	1	9	0,6	Egzamin
Laboratorium	15	1	9	0,6	Zaliczenie na ocenę

Cel przedmiotu

Celem przedmiotu jest zapoznanie studentów z konstrukcjami współczesnych narzędzi skrawających i uchwytów obróbkowych, zasadami decyzyjnymi w trakcie ich doboru i projektowania, wysokowydajnymi metodami obróbki wiórowej i ścierniej, niekonwencjonalnymi metodami obróbki, możliwościami i tendencjami rozwoju zautomatyzowanych maszyn produkcyjnych do wykorzystania w dalszym procesie kształcenia oraz w przyszłej pracy zawodowej.

Wymagania wstępne

Inżynieria wytwarzania

Zakres tematyczny

Treść wykładowa. Konstrukcje współczesnych narzędzi skrawających (noże, frezy, wiertła i in.). Wysokowydajne technologie obróbki skrawaniem (HSC, z podgrzewaniem, wibracyjna itp.). Metody i zastosowanie obróbki ścierniej. Zasady monitoringu narzędzi skrawających. Współczesne konstrukcje oprzyrządowania technologicznego. Technologie i możliwości obróbki strumieniem energii. Technologie powlekania.

Tematy ćwiczeń laboratoryjnych:

1. Analiza wpływu parametrów skrawania na siłę osiową i moment w procesie wiercenia.
2. Wpływ parametrów skrawania na temperaturę w strefie styku ostrza z przedmiotem.
3. Wpływ warunków tworzenia mgły emulsyjnej w metodzie MQCL na kształt wióra przy toczeniu wybranych stali.
4. Wpływ warunków tworzenia mgły emulsyjnej w metodzie MQCL na parametry chropowatości powierzchni przy toczeniu wybranych stali.
5. Wpływ warunków nagniatania na parametry chropowatości powierzchni i dokładność wymiarowo-kształtowa.

Metody kształcenia

Wykłady z wykorzystaniem środków audiowizualnych. Praca z książką i w Internecie. Burza mózgów w kwestii wybranych zagadnień.

Efekty uczenia się i metody weryfikacji osiągnięcia efektów uczenia się

Opis efektu	Symbole efektów	Metody weryfikacji	Forma zajęć
Student ma poszerzoną wiedzę w zakresie technik wytwarzania, trendach ich rozwoju w tym dotyczących niekonwencjonalnych metod obróbki –plazmowych, laserowych, powlekania i in.	K_W04	egzamin - ustny, opisowy, testowy i inne	Wykład
Student ma poszerzoną wiedzę w zakresie konstrukcji współczesnych narzędzi skrawających, wie o podejściach decydujących o skutecznym usunięciu naddatku, zasadach doboru okresów trwałości narzędzi. Zna zasady monitoringu procesu obróbki. Posiada wiedzę w zakresie rozwoju konstrukcji obrabiarek CNC i ich wyposażenia.	K_W07	egzamin - ustny, opisowy, testowy i inne	Wykład

Opis efektu	Symbole efektów	Metody weryfikacji	Forma zajęć
Potrafi pozyskiwać informacje z literatury, baz danych i innych źródeł w zakresie studiowanego przedmiotu umie interpretować te informacje, formułować i uzasadniać opinie.	• K_U01	- wykonanie sprawozdań laboratoryjnych - zaliczenie - ustne, opisowe, testowe i inne	• Laboratorium
Potrafi posługiwać się technikami informacyjno-komunikacyjnymi przy opracowaniu wyników ćwiczeń, zinterpretować wyniki pomiarów.	• K_U07	- wykonanie sprawozdań laboratoryjnych - zaliczenie - ustne, opisowe, testowe i inne	• Laboratorium
Potrafi przeprowadzać pomiary badanych wielkości, interpretować wyniki ćwiczeń laboratoryjnych i wyciągać wnioski.	• K_U07	- wykonanie sprawozdań laboratoryjnych - zaliczenie - ustne, opisowe, testowe i inne	• Laboratorium
Potrafi scharakteryzować możliwości nowoczesnych metod obróbki, dokonać krytycznej analizy i ocenić przydatność i efektywność współczesnych technologii obróbki, zaproponować ulepszenia podstawowych technologii ubytkowych.	• K_U15 • K_U16	- wykonanie sprawozdań laboratoryjnych - zaliczenie - ustne, opisowe, testowe i inne	• Laboratorium
Potrafi współdziałać w grupie	• K_K03	- aktywność w trakcie zajęć - obserwacja i ocena aktywności na zajęciach	• Laboratorium
Umie wszechstronnie analizować i realizować przydzielone zadania	• K_K06	- aktywność w trakcie zajęć - obserwacja i ocena aktywności na zajęciach	• Laboratorium

Warunki zaliczenia

Warunkiem zaliczenia części wykładowej jest uzyskanie pozytywnej oceny z pisemnych odpowiedzi na 3 pytania egzaminacyjne dotyczące teoretycznych zagadnień przedmiotu.

Warunkiem zaliczenia zajęć laboratoryjnych jest uzyskanie pozytywnych ocen sporządzonych sprawozdań ze wszystkich zajęć laboratoryjnych, przewidzianych do realizacji w ramach programu z uwzględnieniem obecności i aktywności studenta na zajęciach.

Warunkiem zaliczenia przedmiotu jest zaliczenie wszystkich jego form.

Ocena końcowa na zaliczenie przedmiotu jest średnią arytmetyczną z ocen za poszczególne formy zajęć.

Literatura podstawowa

1. Cichosz P. Narzędzia skrawające. Warszawa, WNT, 2006;
2. Burakowski T., Wierchoń T. Inżynieria powierzchni metali. Warszawa WNT 1995;
3. Honczarenko J. Elastyczna automatyzacja wytwarzania. Obrabiarki i systemy obróbkowe. Warszawa, WNT, 2000;
4. Honczarenko J. Obrabiarki sterowane numerycznie. Warszawa, WNT, 2008;
5. Wybrane zagadnienia z inżynierii wytwarzania: obróbka ubytkowa/ red. A. Laber.- Zielona Góra Oficyna Wydaw. Uniwersytetu Zielonogórskiego, 2008.

Literatura uzupełniająca

1. [Oczół K.E. Kształtowanie materiałów skoncentrowanymi strumieniami energii. Rzeszów: Politechnika Rzeszowska, 1988;](#)
2. Kosmol J. Automatyzacja obrabiarek i obróbki skrawaniem. Warszawa, WNT, 2000;
3. [Monitorowanie ostrza skrawającego : metody konwencjonalne i sieci neuronowe : automatyzacja wytwarzania / red. Jan Kosmol. - Warszawa : Wydawnictwa Naukowo-Techniczne, 1996;](#)
4. Przybylski W. Technologia obróbki nagniataniem. Warszawa WNT 1987;
5. Czasopisma naukowe i naukowo-techniczne: Archiwum technologii maszyn i automatyzacji; Mechanik; Obróbka metalu; Annals of CIRP i in.

Uwagi

Zmodyfikowane przez prof. dr hab. inż. Eugene Feldshtein (ostatnia modyfikacja: 15-09-2016 17:11)

Wygenerowano automatycznie z systemu SylabUZ