

Аннотация рабочей программы

Дисциплина «Технология, оборудование и инструмент многокоординатной обработки» является частью вариативного блока дисциплин подготовки аспирантов по направлению подготовки 15.06.01 Машиностроение, направленность 05.02.07 Технология и оборудование механической и физико-технической обработки.

Дисциплина реализуется кафедрой в институте АНТЭ кафедрой Технологии машиностроительных производств.

Требования к уровню освоения содержания дисциплины.

Дисциплина нацелена на формирование общепрофессиональных и профессиональных компетенций выпускника:

Общепрофессиональные компетенции:

ОПК-1. Способность научно обоснованно оценивать новые решения в области построения и моделирования машин, приводов, оборудования, технологических систем и специализированного машиностроительного оборудования, а также средств технологического оснащения производства

ОПК-5. Владение основными методами, способами и средствами и получения, хранения, переработки информации, навыками работы с компьютером как средством управления информацией.

Профессиональные компетенции:

ПК-1. Способность выявлять закономерности и взаимосвязи в процессах формообразования поверхностей деталей с удалением части начального объема материала, а также в технических средствах реализации процессов (станки, инструмент, комплектующие агрегаты, механизмы и другая технологическая оснастка), на этапах их создания и эксплуатации.

ПК-2. Способность определять размерные, временные, информационные и другие связи в процессах механической и физико-технической обработки и использовать полученные знания для создания новых и совершенствования существующих технологий обработки и соответствующего оборудования и, инструмента и средств технологического оснащения, обеспечивающих высокую конкурентоспособность за счет снижения себестоимости и повышения производительности и качества обрабатываемых деталей.

Содержание дисциплины охватывает круг вопросов, связанных с определением размерных, временных, информационных и других связей в процессах механической и физико-технической обработки сложнопрофильных поверхностей деталей машин и использованием этих знаний для создания новых и совершенствования существующих технологий обработки и соответствующего оборудования, инструмента и средств технологического оснащения.

Преподавание дисциплины предусматривает следующие формы организации учебного процесса: лекции, практические занятия, самостоятельная работа аспиранта, консультации.

Программой дисциплины предусмотрены следующие виды контроля: текущий контроль успеваемости в формах дискуссии и собеседования и итоговый контроль в форме зачета.

Общая трудоемкость освоения дисциплины составляет 3 зачетные единицы, 108 часов. Программой дисциплины предусмотрены 27 часов лекционных, 27 часов практических занятий и 54 часа самостоятельной работы аспиранта.