

**Силабус дисципліни (бакалавр, вибіркова, 131 Прикладна механіка)
Особливості лезової обробки на верстатах з ЧПК**

Завідувач кафедри	Технологій машинобудування та матеріалознавства професор Проців В.В. https://tgm.nmu.org.ua/ua/		
Назва дисципліни	Особливості лезової обробки на верстатах з ЧПК	Абревіатура	ОЛОВзЧПК
Форма занять	Лекції: 28 годин Практичні заняття: 14 годин Контрольні заходи: 6 годин	Семестр Чверть	6 12
Об'єм навантаження	Аудиторне спілкування – 48 годин Самостійне навчання – 72 години	Кредити Години	4 120
Викладачі, які викладають	Дербабя Віталій Анатолійович. Канд. техн. наук, доцент. Доцент кафедри ТММ. https://tgm.nmu.org.ua/ua/derbaba-vitalii-anatolievich.php ; derbaba.v.a@nmu.one	Години на тиждень	Лекції – 4 Практичні заняття – 2 Лабораторні заняття – 0
Попередні знання	Базові знання з дисциплін: вища математика, фізика		
Теми, що вивчають	Загальні терміни та поняття з лезової обробки деталей Класифікатори матеріалів за довідниками системи ISO Сучасні інструментальні матеріали та спеціальні покриття ріжучого інструменту Розрахунок та методики вибору прогресивного ріжучого інструменту для токарних верстатів з програмним керуванням Розрахунок та методики вибору прогресивного ріжучого інструменту для фрезерних верстатів з програмним керуванням Методика оптимального підбору, розрахунку та корегування режимів різання для різних груп сталей та сплавів Сучасні багатоцільові верстати з програмним керуванням Високоточна оснастка та допоміжний інструмент для верстатів з ЧПК Багатофункціональні системи числового програмного керування Прикладне програмне забезпечення для виконання інженерних розрахунків		
Результат навчання	ДРН-1 Вміти аналізувати ефективність лезової обробки при виготовленні деталей різних класів на багатоцільових верстатах з числовим програмним керуванням Студенти, які опанували дисципліну: знають побудову маршруту технології лезової обробки деталі на верстаті з програмним керуванням; вміють аналізувати ефективність технології виготовлення деталі для різних організаційно-технічних умов виробництва; керувати та впливати режимними параметрами технологічного процесу виробництва деталей; мають базове розуміння побудови маршруту технології лезової обробки деталі на верстаті з програмним керуванням. Компетенції. ЗК1 Здатність до абстрактного мислення, аналізу та синтезу. ЗК2 Знання та розуміння предметної області та розуміння професійної діяльності. ЗК3 Вміння виявляти, ставити та вирішувати проблеми		
Форма занять	Лекції – мультимедійні матеріали, лабораторні – комп'ютерні класи		
Форма контролю	Успішно зданий диференційний залік (12 чверть)		

Література	<p>1) Технологічні основи машинобудування. У 2-х ч.: Навч. посібник. Ч.1. Теоретичні основи технології машинобудування / О.І. Черевко, В.М. Михайлов, І.В. Бабкіна та ін. – Харків: ХДУХТ, 2005. – 82с.: іл.; табл. – Бібліогр.: 4 назв. – ISBN 966-7885-90-9.</p> <p>2) Технология машиностроения (специальная часть): учебник для машиностроительных специальностей вузов / А.А.Гусев, Е.Р.Ковальчук, И.М.Колесов и др.– М.: Машиностроение, 1986. –450 с.</p> <p>3) Ковшов А.Н. Технология машиностроения: Учебник для студентов машиностроительных специальностей вузов. – М.: Машиностроение, 1987. – 320 с.</p> <p>4) П.А. Руденко Проектирование технологических процессов в машиностроении – Киев.: Вища школа, 1985.- 255с.</p>	
Шкала оцінювання навчальних досягнень	Рейтингова	Інституційна
	90...100	відмінно / Excellent
	75...89	добре / Good
	60...74	задовільно / Satisfactory
	0...59	незадовільно / Fail