

**Силабус дисципліни (Бакалавр, Вибіркова, 131 Прикладна механіка)  
Особливості токарно-фрезерної обробки ріжучим інструментом стандарту ISO  
(скорочений термін навчання)**

Завідувач кафедри	Технологій машинобудування та матеріалознавства професор Проців В.В. <a href="https://tgm.nmu.org.ua/ua/">https://tgm.nmu.org.ua/ua/</a>			
Назва освітньої програми	Комп'ютерні технології машинобудівного виробництва			
Назва дисципліни	Особливості токарно-фрезерної обробки ріжучим інструментом стандарту ISO	Абревіатура	ОТФОРІСІso	
Форми занять, темп викладання	Загалом на дисципліну, годин		Аудиторні на тиждень, годин	
	Лекційні:	28	Лекційні:	0
	Практичні:	0	Практичні:	
	Лабораторні:	28	Лабораторні:	
	Контрольні заходи:	4		
Загалом об'єм навчання	Аудиторне спілкування:	60	Кредити:	4
	Самостійне навчання:	60	Години:	120
Викладачі, які викладають	Дербабі Віталій Анатолійович Канд. техн. наук. Доцент кафедри ТММ. <a href="https://tgm.nmu.org.ua/ua/derbaba-vitalii-anatolievich.php">https://tgm.nmu.org.ua/ua/derbaba-vitalii-anatolievich.php</a> ; <a href="mailto:derbaba.v.a@nmu.one">derbaba.v.a@nmu.one</a>		Семестри:	6
			Чверті:	11
Базові дисципліни	Вища математика; Фізика			
Теми, що вивчають	Загальні положення та принципи побудови технологічного маршруту механічної обробки деталі. Аналіз технологічних процесів виготовлення типових деталей машин. Детальна розробка токарних і фрезерних операцій з урахуванням прогресивної геометрії ріжучих інструментів. Спеціальні покриття ріжучих інструментів для обробки нержавіючих та жароміцних сплавів. Спеціальні покриття ріжучих інструментів для обробки конструкційних надтвердих сталей та чавунів. Спеціальні покриття ріжучих інструментів для обробки титанових і алюмінієвих сплавів. Багатоцільові системи ЧПК на сучасному виробництві. Методика підбору інструменту та корегування режимів різання за довідниками стандарту ISO			
Результати навчання	Програмні результати навчання			
Знання, вміння, розуміння	Студенти, які опанували дисципліну: <b>знають</b> принципи технології токарно-фрезерної обробки деталей різного класу спеціальними інструментальними матеріалами; <b>вміють</b> аналізувати ефективність технологічних процесів виготовлення деталей, керувати та впливати режимними параметрами технологічного процесу механічної обробки; <b>мають базове розуміння</b> принципи маршруту обробки та виготовлення деталі на токарно-фрезерних верстатах			
Компетентності	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			
Види занять	Для занять використовують: для лекційних – мультимедійні аудиторії та матеріали для лабораторних – навчальні та наукові лабораторії а також			

	комп'ютерні класи	
Контроль знань	Успішно зданий диференційний залік (11 чверть)	
Література	<p>1) Технологія машинобудування. Навчальний посібник / І.І. Юрчишин, Я.М. Литвиняк, І.Є. Грицай, М.Л. Кукляк, Я.М. Кусий, В.В. Ступницький, В.А. Яцюк, А.М. Кук, Є.М. Марохін, В.П. Свізінський / За ред. І.І. Юрчишина. Львів: Видавництво Львівської політехніки, 2009. – 528с.</p> <p>2) Горбатюк Є.О., Мазур М.П., Зенкін А.С., Каразей В.Д. Технологія машинобудування: Навчальний посібник - Львів: "Новий Світ-2000", 2012. – 358. с.</p> <p>3) 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>	
Шкала оцінювання навчальних досягнень	Рейтингова	Інституційна
	90...100	відмінно / Excellent
	74...89	добре / Good
	60...73	задовільно / Satisfactory
	0...59	незадовільно / Fail