

**МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**  
**ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ**  
**УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ**  
**«РОССИЙСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ ТРАНСПОРТА»**  
**(РУТ (МИИТ))**



Рабочая программа дисциплины (модуля),  
как компонент образовательной программы  
высшего образования - программы специалитета  
по специальности  
23.05.03 Подвижной состав железных дорог,  
утвержденной первым проректором РУТ (МИИТ)  
Тимониным В.С.

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)**

**Технологии финишной обработки деталей подвижного состава**

Специальность: 23.05.03 Подвижной состав железных дорог

Специализация: Технология производства и ремонта  
подвижного состава

Форма обучения: Очная

Рабочая программа дисциплины (модуля) в виде  
электронного документа выгружена из единой  
корпоративной информационной системы управления  
университетом и соответствует оригиналу

Простая электронная подпись, выданная РУТ (МИИТ)  
ID подписи: 87771  
Подписал: заведующий кафедрой Куликов Михаил Юрьевич  
Дата: 03.06.2024

## 1. Общие сведения о дисциплине (модуле).

Цели дисциплины "Технологии финишной обработки деталей подвижного состава" формирование у студентов системы научных и профессиональных знаний и навыков в области научных основ формообразования деталей различными комплексными методами воздействия на металлы, получения и контроля необходимых параметров деталей, конструкции инструмента, а также принципиальных особенностей различных методов обработки при изготовлении и ремонте подвижного состава.

Задачи дисциплины:

- изучение основ проектирования процессов электроэрозионной, электрохимической и лазерной обработки при изготовлении и ремонте деталей подвижного состава;
- изучение критериев выбора соответствующего технологического оборудования, профильного инструмента и оснастки;
- изучение применяемых расчетов рациональных режимов обработки, припусков;
- изучение критериев и параметров, влияющих на точность формообразования и качества поверхности деталей после обработки, а также структурные изменения в верхних слоях материала после процесса обработки;
- выработка умений выполнять необходимые расчёты при проектировании процессов обработки;
- выработка понимания основных закономерностей изменения функциональных параметров процесса от условий и требований обработки детали подвижного состава.

## 2. Планируемые результаты обучения по дисциплине (модулю).

Перечень формируемых результатов освоения образовательной программы (компетенций) в результате обучения по дисциплине (модулю):

**ПК-1** - Способен к анализу и разработке технологических процессов производства и ремонта подвижного состава.

Обучение по дисциплине (модулю) предполагает, что по его результатам обучающийся будет:

**Уметь:**

Разрабатывать технологические процессы финишной обработки деталей при производстве и ремонте подвижного состава;

Составлять маршрутные и операционные карты проектируемого технологического процесса;

Правильно подбирать технологическое оборудование под текущий рассчитываемый процесс обработки

**Знать:**

основы проектирования процессов электроэрозионной, электрохимической и лазерной обработки при изготовлении и ремонте деталей подвижного состава;

критерии выбора соответствующего технологического оборудования, профильного инструмента и оснастки;

порядок расчетов рациональных режимов обработки, припусков;

факторы и параметры, влияющие на точность формообразования и качества поверхности деталей после обработки;

структурные изменения в верхних слоях материала после процесса обработки критерии анализа и методы разработки технологических процессов при производстве и ремонте

**Владеть:**

навыками разработки технологических процессов финишной обработки деталей при производстве и ремонте подвижного состава

**3. Объем дисциплины (модуля).**

**3.1. Общая трудоемкость дисциплины (модуля).**

Общая трудоемкость дисциплины (модуля) составляет 3 з.е. (108 академических часа(ов)).

**3.2. Объем дисциплины (модуля) в форме контактной работы обучающихся с педагогическими работниками и (или) лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, при проведении учебных занятий:**

Тип учебных занятий	Количество часов	
	Всего	Семестр №9
Контактная работа при проведении учебных занятий (всего):	64	64
В том числе:		
Занятия лекционного типа	16	16
Занятия семинарского типа	48	48

3.3. Объем дисциплины (модуля) в форме самостоятельной работы обучающихся, а также в форме контактной работы обучающихся с педагогическими работниками и (или) лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, при проведении промежуточной аттестации составляет 44 академических часа (ов).

3.4. При обучении по индивидуальному учебному плану, в том числе при ускоренном обучении, объем дисциплины (модуля) может быть реализован полностью в форме самостоятельной работы обучающихся, а также в форме контактной работы обучающихся с педагогическими работниками и (или) лицами, привлекаемыми к реализации образовательной программы на иных условиях, при проведении промежуточной аттестации.

#### 4. Содержание дисциплины (модуля).

##### 4.1. Занятия лекционного типа.

№ п/п	Тематика лекционных занятий / краткое содержание
1	Тема 1. Основные сведения о теории процесса механической обработки и его закономерностях. Рассматриваемые вопросы: - Основные понятия о методах обработки и геометрических параметрах инструмента; - Основные виды механической обработки; - Понятие о рабочих поверхностях инструмента и плоскостях.
2	Тема 2. Основные технологические схемы фрезерной обработки. Рассматриваемые вопросы: - общее описание процесса фрезерования; - точность параметров обработки; - расчёт режимов при фрезеровании.
3	Технологические показатели и точность электроэрозионной обработки. Рассматриваемые вопросы: - производительность ЭЭО; - точность ЭЭО; - качество поверхности ЭЭО.
4	Тема 4. Технологические процессы обработки типовых деталей с помощью электроэрозионной обработки. Рассматриваемые вопросы: - исходные данные для проектирования технологических процессов ЭЭО; - характеристика области технологического использования ЭЭО; - порядок проектирования технологических процессов ЭЭО.
5	Тема 5. Электрохимическая обработка. Рассматриваемые вопросы: - механизм анодного растворения;

№ п/п	Тематика лекционных занятий / краткое содержание
	- физико-химические особенности удаления металла при ЭХО; - пассивация поверхности металла при ЭХО.
6	Тема 6. Технологические процессы обработки типовых деталей с помощью электрохимической обработки. Рассматриваемые вопросы: - формообразование при ЭХО; - типы операций при ЭХО; - точность копирования формы электрода-инструмента.
7	Тема 7. Расчёт и изготовление электродов-инструментов для электрохимической размерной обработки. Рассматриваемые вопросы: - особенности проектирования электродов-инструментов для ЭХО; - материалы для электродов-инструментов; - расчёт и изготовление электродов-инструментов.
8	Тема 8. Оборудование для электрохимической обработки. Рассматриваемые вопросы: - типовая структура оборудования; - источники питания и их выбор; - системы регулирования режимов ЭХО.

#### 4.2. Занятия семинарского типа.

##### Лабораторные работы

№ п/п	Наименование лабораторных работ / краткое содержание
1	Лабораторная работа №1. Механическая финишная обработка. Рассматриваемые вопросы: - применяемые инструменты при механической финишной обработке; - качество поверхности после обработки; - влияние режимов на качество формообразования.
2	Лабораторная работа № 2. Процесс формообразования при ЭХО. Рассматриваемые вопросы: - режимы ЭХО; - типы движений при формообразовании; - инструмент, применяемый при ЭХО.
3	Лабораторная работа № 3. Исследование качества поверхности при проведении электроэрозионной обработки. Рассматриваемые вопросы: - режимы ЭЭО; - типы движений при формообразовании; - инструмент, применяемый при ЭЭО.
4	Лабораторная работа № 4. Оборудование для ЭХО. Рассматриваемые вопросы: - структура оборудования; - системы регулирования зазора при формообразовании; - система подачи, хранения и очистки электролита при ЭХО.
5	Лабораторная работа № 5. Пассивация поверхности. Рассматриваемые вопросы:

№ п/п	Наименование лабораторных работ / краткое содержание
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- условия пассивации при ЭХО;</li> <li>- возникновение перепассивации;</li> <li>- устойчивость пассивного состояния.</li> </ul>
6	<p>Лабораторная работа №6. Анодно-абразивная обработка.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- станки для ААО;</li> <li>- конструкция инструмента для ААО;</li> <li>- режимы ААО и качество поверхности.</li> </ul>
7	<p>Лабораторная работа № 7. Абразивная обработка.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- режимы обработки;</li> <li>- кинематика процесса и качество поверхности;</li> <li>- инструмент, применяемый при абразивной обработке.</li> </ul>
8	<p>Лабораторная работа № 8. Операции полирования.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- режимы обработки;</li> <li>- типы движений при формообразовании;</li> <li>- инструмент, применяемый при полировании.</li> </ul>

### Практические занятия

№ п/п	Тематика практических занятий/краткое содержание
1	<p>Практическая работа №1. Технологические схемы обработки типовых деталей при электрохимической обработке.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- кинематика процесса при ЭХО;</li> <li>- межэлектродный зазор при формообразовании;</li> <li>- инструмент, применяемый при ЭХО.</li> </ul>
2	<p>Практическая работа №2. Технологические схемы обработки типовых деталей при электроэрозионной обработке.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- кинематика процесса при ЭЭО;</li> <li>- характеристика процессов при формообразовании методом ЭЭО;</li> <li>- инструмент и материалы, применяемые при ЭЭО.</li> </ul>
3	<p>Практическая работа №3. Абразивная обработка.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- влияние скорости резания на качество обработки;</li> <li>- расчёт режимов обработки;</li> <li>- проектирование процесса формообразования с применением абразивной обработки.</li> </ul>
4	<p>Практическая работа №4. Анодно-абразивная обработка.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- влияние скорости резания на качество поверхности при ААО;</li> <li>- расчёт режимов обработки;</li> <li>- проектирование процесса формообразования с применением ААО.</li> </ul>
5	<p>Практическая работа №5. Исследование качества поверхности при проведении электроэрозионной обработки.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- влияние скорости обработки на качество поверхности при ЭЭО;</li> <li>- расчёт режимов обработки;</li> <li>- проектирование процесса формообразования с применением ЭЭО.</li> </ul>

№ п/п	Тематика практических занятий/краткое содержание
6	Практическая работа №6. Исследование качества поверхности при проведении электрохимической обработки. Рассматриваемые вопросы: - влияние скорости обработки на качество поверхности при ЭХО; - расчёт режимов обработки; - проектирование процесса формообразования с применением ЭХО.
7	Практическая работа №7. Исследование качества поверхности при чистовом фрезеровании. Рассматриваемые вопросы: - влияние скорости обработки на качество поверхности при ЭЭО; - расчёт режимов обработки; - проектирование процесса формообразования с применением ЭЭО.
8	Практическая работа №8. Основные технологические схемы фрезерной обработки. Рассматриваемые вопросы: - кинематика процесса фрезерования; - режущий инструмент для фрезерной обработки; - проектирование процессов с применением операций фрезерования.

#### 4.3. Самостоятельная работа обучающихся.

№ п/п	Вид самостоятельной работы
1	Самостоятельная подготовка к лабораторным и практическим занятиям. Работа с литературой 1-4.
2	Подготовка к промежуточной аттестации.
3	Подготовка к текущему контролю.

#### 5. Перечень изданий, которые рекомендуется использовать при освоении дисциплины (модуля).

№ п/п	Библиографическое описание	Место доступа
1	Технологические процессы механической и физико-химической обработки в машиностроении В. Ф. Безъязычный, В. Н. Крылов, Ю. К. Чарковский, Е. В. Шилков Учебное пособие 4-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 432 с. — ISBN 978-5-8114-2118-3. , 2022	<a href="https://e.lanbook.com/book/209900">https://e.lanbook.com/book/209900</a> (дата обращения: 17.04.2023). — Текст: электронный.
2	Финишная обработка высокоточных деталей Ю. Ю. Комаров, А. П. Попов, Т. И. Фоля, Т. А. Попова. Учебно-методическое издание Москва : РУТ (МИИТ), 2022. — 101 с. , 2022	<a href="https://e.lanbook.com/book/367538">https://e.lanbook.com/book/367538</a> (дата обращения: 11.11.2025). Текст : электронный.
3	Специальные методы обработки заготовок в машиностроении Ю. М. Зубарев Учебное пособие	<a href="https://e.lanbook.com/book/212009">https://e.lanbook.com/book/212009</a> (дата обращения: 11.11.2025). Текст : электронный.

Санкт-Петербург : Лань — 400 с. — ISBN 978-5-8114-1856-5. , 2022	
--	--

6. Перечень современных профессиональных баз данных и информационных справочных систем, которые могут использоваться при освоении дисциплины (модуля).

1. <http://library.miit.ru/> - электронно-библиотечная система Научно-технической библиотеки МИИТ.

2. <http://www.library.ru/> - информационно-справочный портал Проект Российской государственной библиотеки.

7. Перечень лицензионного и свободно распространяемого программного обеспечения, в том числе отечественного производства, необходимого для освоения дисциплины (модуля).

Компьютеры на рабочих местах в компьютерном классе должны быть обеспечены стандартными лицензионными программными продуктами и обязательно программным продуктом Microsoft Office не ниже Microsoft Office 2007 (2013).

8. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине (модулю).

Учебная аудитория с персональным компьютером для проведения занятий лекционного/практического типа, групповых и индивидуальных консультаций.

9. Форма промежуточной аттестации:

Зачет в 9 семестре.

10. Оценочные материалы.

Оценочные материалы, применяемые при проведении промежуточной аттестации, разрабатываются в соответствии с локальным нормативным актом РУТ (МИИТ).



Авторы:

доцент, к.н. кафедры «Технология  
транспортного машиностроения и  
ремонта подвижного состава»

В.Е. Иноземцев

Согласовано:

Заведующий кафедрой ТТМиРПС

М.Ю. Куликов

Председатель учебно-методической  
комиссии

С.В. Володин