

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



Рабочая программа дисциплины (модуля),
как компонент образовательной программы
базового высшего образования
по специальности
23.05.03 Подвижной состав железных дорог,
утвержденной проректором РУТ (МИИТ)
Покусавым О.Н.

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: 01.06.2026

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):	32	32
В том числе:		
Занятия лекционного типа	16	16
Занятия семинарского типа	16	16

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 76 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	<p>Тема 1. Основные сведения о теории процесса механической обработки и его закономерностях.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Основные понятия о методах обработки и геометрических параметрах инструмента; - Основные виды механической обработки; - Понятие о рабочих поверхностях инструмента и плоскостях.
2	<p>Тема 2. Основные технологические схемы фрезерной обработки.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - общее описание процесса фрезерования; - точность параметров обработки; - расчёт режимов при фрезеровании.
3	<p>Технологические показатели и точность электроэрозионной обработки.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - производительность ЭЭО; - точность ЭЭО; - качество поверхности ЭЭО.
4	<p>Тема 4. Технологические процессы обработки типовых деталей с помощью электроэрозионной обработки.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - исходные данные для проектирования технологических процессов ЭЭО; - характеристика области технологического использования ЭЭО; - порядок проектирования технологически процессов ЭЭО.
5	<p>Тема 5. Электрохимическая обработка.</p> <p>Рассматриваемые вопросы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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.

Практические занятия

№ п/п	Тематика практических занятий/краткое содержание
1	Практическая работа №1. Технологические схемы обработки типовых деталей при электрохимической обработке. Рассматриваемые вопросы: - кинематика процесса при ЭХО; - межэлектродный зазор при формообразовании; - инструмент, применяемый при ЭХО.
2	Практическая работа №2. Технологические схемы обработки типовых деталей при электроэрозионной обработке. Рассматриваемые вопросы: - кинематика процесса при ЭЭО; - характеристика процессов при формообразовании методом ЭЭО; - инструмент и материалы, применяемые при ЭЭО.
3	Практическая работа №3. Абразивная обработка. Рассматриваемые вопросы: - влияние скорости резания на качество обработки; - расчёт режимов обработки; - проектирование процесса формообразования с применением абразивной обработки.
4	Практическая работа №4. Анодно-абразивная обработка. Рассматриваемые вопросы: - влияние скорости резания на качество поверхности при ААО; - расчёт режимов обработки; - проектирование процесса формообразования с применением ААО.

№ п/п	Тематика практических занятий/краткое содержание
5	Практическая работа №5. Исследование качества поверхности при проведении электроэрозионной обработки. Рассматриваемые вопросы: - влияние скорости обработки на качество поверхности при ЭЭО; - расчёт режимов обработки; - проектирование процесса формообразования с применением ЭЭО.
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	https://e.lanbook.com/book/209900 (дата обращения: 17.04.2023). — Текст: электронный.

2	Технологические процессы механической и физико-химической обработки в авиадвигателестроении В. Ф. Безъязычный, М. Л. Кузменко, В. Н. Крылов, А. В. Лобанов. Учебное пособие 2-е изд., испр. и доп. — Москва : Машиностроение, 539 с. — ISBN 5-217-03366-5. , 2007	https://e.lanbook.com/book/798 (дата обращения: 17.04.2023). — Текст: электронный.
3	Финишная обработка поверхностей при производстве деталей : монография С. А. Клименко Учебное пособие Минск : Белорусская наука, 376 с. — ISBN 978-985-08-2201-7. , 2017	https://e.lanbook.com/book/106684 (дата обращения: 17.04.2023). — Текст: электронный.
4	Специальные методы обработки заготовок в машиностроении Ю. М. Зубарев. Учебное пособие 2-е изд., стер. — Санкт-Петербург : Лань, 400 с. — ISBN 978-5-507-46069-4. , 2023	https://e.lanbook.com/book/296999 (дата обращения: 17.04.2023). — Текст: электронный

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 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 «Транспортное
машиностроение, сертификация и
управление инновациями»

В.Е. Иноземцев

Согласовано:

Заведующий кафедрой ТТМиРПС
Председатель учебно-методической
комиссии

М.Ю. Куликов

С.В. Володин