

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 направлению подготовки
15.03.05 Конструкторско-технологическое
обеспечение машиностроительных производств,
утвержденной первым проректором РУТ (МИИТ)
Тимониным В.С.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Электрофизические и электрохимические методы обработки

Направление подготовки: 15.03.05 Конструкторско-технологическое
обеспечение машиностроительных
производств

Направленность (профиль): Технология машиностроения

Форма обучения: Заочная

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).

Целью освоения курса дисциплины является ознакомление студентов с основами механической обработки деталей подвижного состава, технологическими возможностями и устройством типовых металлорежущих станков, используемой на них технологической оснастки, режущих и контрольно-измерительных инструментов.

Основными задачами курса является:

- изучение базовых основ различных методов механической и физико-технической обработки материалов;
- изучение основных закономерностей изменения функциональных параметров процессов механической и физико-технической обработки от условий и требований обработки;
- изучение типов и основ выбора станочного оборудования, технологических приспособлений, режущих и контрольно-измерительных инструментов.

Основные знания, приобретаемые студентами при изучении дисциплины, должны обеспечивать ему базовое представление о возможных видах и способах механической и физико-технической обработки материалов при изготовлении и ремонте деталей подвижного состава. Изучение указанной дисциплины в системе подготовки дает студентам возможность самостоятельно приступить к проектированию процессов механической обработки при изготовлении и ремонте подвижного состава; правильно выбирать соответствующее технологическое оборудование, станочную оснастку, режущий и контрольно-измерительный инструмент

2. Планируемые результаты обучения по дисциплине (модулю).

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

ПК-1 - Способен к проектированию технологических процессов машиностроительных производств.

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

Знать:

современные металлорежущие станки, станочные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент;

основные закономерности различных процессов механической и физико-технической обработки материалов;

требования к основным видам станочного оборудования, технологической оснастке, режущему и контрольно-измерительному инструменту для различных производственных условий предприятий по изготовлению и ремонту деталей подвижного состава.

Уметь:

анализировать и устанавливать закономерности взаимодействия и взаимозависимости явлений, протекающих в процессе механической и физико-технической обработки материалов;

проектировать процессы и операции механической и физико-технической обработки для предприятий по изготовлению и ремонту подвижного состава;

эффективно использовать металлорежущие станки, приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент при изготовлении, ремонте и техническом обслуживании подвижного состава, а также при производстве его запасных частей.

Владеть:

базовыми навыками выбора типов и параметров технологического оснащения при проектировании технологических процессов при изготовлении и ремонте деталей подвижного состава в различных производственных условиях.

3. Объем дисциплины (модуля).

3.1. Общая трудоемкость дисциплины (модуля).

Общая трудоемкость дисциплины (модуля) составляет 5 з.е. (180 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 №8
Контактная работа при проведении учебных занятий (всего):	26	26
В том числе:		
Занятия лекционного типа	10	10
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 154 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 задачи и содержание курса.</p> <ul style="list-style-type: none"> - исторические аспекты, тенденции и основные этапы развития науки; - место и значение механической и физико-технической обработки среди других методов размерного формообразования поверхностей; - классификация методов механической и физико-технической обработки на металлорежущих станках; - современное развитие станкостроительной и инструментальной промышленности России и ведущих зарубежных стран; - принципы классификации металлорежущих станков; - принципы классификации режущих инструментов; - принципы классификации станочных приспособлений; - принципы классификации контрольно-измерительных инструментов.
2	<p>Тема 2. Теоретические основы механической и физико-технической обработки.</p> <ul style="list-style-type: none"> - производственный и технологический процессы; - структура технологического процесса; - типы производства и характеристика их производственных процессов; - особенности проектирования технологических процессов механической обработки на станках с числовым программным управлением (ЧПУ); - классификация обрабатываемых поверхностей; - метод обработки, как основа выполнения технологической операции; - классификация движений формообразования при различных методах механической и физико-технической обработки (главные и вспомогательные движения); - основные факторы, влияющие на характер технологического процесса механической и физико-технической обработки; - общие понятие о режимах резания (глубина резания и припуск на обработку, рабочая подача; скорость резания); - основы процесса стружкообразования и виды стружек при механической и физико-технической обработке;

№ п/п	Тематика лекционных занятий / краткое содержание
	- общие понятия о точности, качестве и производительности механической и физико-технической обработки.
3	Тема 3. Обработка деталей подвижного состава точением. - характеристика метода обработки точением (определение метода, область применения); - основные движения при токарной обработке

4.2. Занятия семинарского типа.

Лабораторные работы

№ п/п	Наименование лабораторных работ / краткое содержание
1	Лабораторная работа 1 Электроэрозионная обработка Электроэрозионная обработка. Изменение формы, размеров и качества поверхности заготовки происходит под действием электрических разрядов.
2	Лабораторная работа 2 Лучевые методы обработки. Лучевые методы обработки. Используются для обработки токопроводящих материалов и диэлектриков, основаны на съёмке материала при воздействии на него сфокусированными лучами с высокой плотностью энергии.
3	Лабораторная работа 3 Магнитоимпульсная обработка. Магнитоимпульсная обработка. Основана на использовании энергии сильного импульсного магнитного поля.

Практические занятия

№ п/п	Тематика практических занятий/краткое содержание
1	Тема 1 Электроэрозионная обработка. Электроэрозионная обработка. Изменение формы, размеров и качества поверхности заготовки происходит под действием электрических разрядов. Под действием разрядов материал заготовки плавится, испаряется и удаляется из межэлектродного зазора в жидком или парообразном состоянии.
2	Тема 2 Лучевые методы обработки. Используются для обработки токопроводящих материалов и диэлектриков, основаны на съёмке материала при воздействии на него сфокусированными лучами с высокой плотностью энергии. К лучевым методам относится обработка световым, электронным и ионным лучами.
3	Тема 3 Магнитоимпульсная обработка. Магнитоимпульсная обработка. Основана на использовании энергии сильного импульсного магнитного поля. Применяется для формообразования малопластичных, трудно деформируемых материалов, для вырубки и штамповки.

4.3. Самостоятельная работа обучающихся.

№ п/п	Вид самостоятельной работы
1	Самостоятельная подготовка к практическим (и/или лабораторным) занятиям. Работа с учебной литературой 1-6.
2	Выполнение курсовой работы.
3	Подготовка к контрольной работе.

4.4. Примерный перечень тем видов работ

1. Примерный перечень тем контрольных работ

Обзор методов изменения формы, размеров, шероховатости и физико-механических свойств заготовок, использующих физико-химических явлениях Классификация методов обработки по характеру воздействия и их видам: электрохимические и электроэрозионные; силовые воздействия импульсных магнитных полей и электрогидравлические явления; тепловое воздействие, возникающее под действием потока электронов, сфокусированного излучения, потока плазмы; акустические явления и др.

Основные технологические схемы обработки. Области рационального применения, достоинства и недостатки перечисленных методов технической физики.

Электронно-лучевая обработка (ЭЛО). Лазерная обработка (ЛО). Плазменная обработка (ПО).

Электронно-лучевая обработка (ЭЛО). Физическая сущность ЭЛО. Типовые схемы обработки и основные технологические характеристики. Установки ЭЛО.

Лазерная обработка (ЛО). Физическая сущность ЛО. Типовые схемы обработки и основные технологические характеристики. Виды оптических квантовых генераторов. Установки ЛО. Выбор и управление режимами обработки. Типовые операции ЛО: резка, сварка, пайка.

Плазменная обработка (ПО).

Физическая сущность ПО. Плазмотроны. Плазмообразующие газы. Оборудование для ПО. Типовые схемы обработки и основные технологические характеристики. Выбор и управление режимами обработки. Процессы ПО: плавление и рафинирование металлов, резка, строгание, полирование, изменение свойств поверхности заготовки, нанесение покрытий, наплавка

Магнитно-абразивная обработка (МАО).

Магнитно-абразивная обработка (МАО).

Физическая сущность МАО. Типовые схемы обработки и основные технологические характеристики. Магнито-абразивные порошки. Магнитные индукторы. Оборудование для МАО. Выбор и управление режимами

обработки. Процессы МАО: шлифование, полирование, хонингование, очистка, удаление заусенцев и окалины Магнитно-импульсная обработка (МИО).

Физическая сущность МИО. Оборудование для МИО. Типовые схемы обработки и основные технологические характеристики. Выбор и управление режимами обработки. Процессы МИО: обжим, раздача, штамповка.

Физические основы и классификация разновидностей ультразвуковой обработки (УЗО). Концентраторы и источники питания. Технологическое оборудование и режимы обработки. Технологические особенности разновидностей процессов: абразивной обработки свободными зёрнами и абразивным инструментом; резания, давления, сварки, очистки.

Сочетание различных методов электрофизической и электрохимической обработки друг с другом и с механической обработкой резанием и давлением

2. Примерный перечень тем курсовых работ

Разработка операции электрохимической обработки «фланец»

Разработка операции ультразвуковой обработки «фланец»

Разработка операции электронно-лучевой обработки «фланец»

Разработка операции лазерной размерной обработки «фланец»

Разработка операции электрохимической обработки «вал»

Разработка операции ультразвуковой обработки «вал»

Разработка операции электронно-лучевой обработки «вал»

Разработка операции лазерной размерной обработки «вал»

Разработка операции электрохимической обработки «крышка»

Разработка операции ультразвуковой обработки «крышка»

Разработка операции электронно-лучевой обработки «крышка»

Разработка операции лазерной размерной обработки «крышка»

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

№ п/п	Библиографическое описание	Место доступа
-------	----------------------------	---------------

1	Технология конструкционных материалов В.П. Ларин Учебное пособие — Санкт-Петербург: ГУАП, — 113с. — ISBN 978-5-8088-1573-5. , 2021	https://e.lanbook.com/book/216530 (дата обращения: 20.04.2023). Текст электронный.
2	Основы резания материалов и режущий инструмен Ю.М. Зубарев, Р.Н. Битюков Учебник Санкт-Петербург: Лань, — 228с. — ISBN 978-5-8114-4012-2. , 2022	https://e.lanbook.com/book/207107 (дата обращения: 20.04.2023). Текст электронный.
3	Технология конструкционных материалов С.Б. Малышко, С.А. Горчакова Учебное пособие 2-е изд., испр. и доп. — Владивосток: МГУ им. адм. Г.И. Невельского,— 78с. — ISBN 978-5-8343-1197-8. , 2022	https://e.lanbook.com/book/297617 (дата обращения: 20.04.2023). Текст электронный.
4	Резание металлов и режущий инструмент Э.М. Дечко, М.М. Дечко. Учебное пособие Минск: Вышэйшая школа, — 287с. — ISBN 978-985-06-3268-5. , 2020	https://e.lanbook.com/book/193776 (дата обращения: 20.04.2023). 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.

3. <https://e.lanbook.com/> - Электронная библиотечная система «Лань».

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

1. Используется программное обеспечение, разработанное на кафедре «ТТМиРПС» РУТ (МИИТ).

св-во о гос регистрации 2013612899

св-во о гос регистрации 2014661002

св-во о гос регистрации 2014612538

2. Электронная информационно-образовательная среда РУТ (МИИТ), доступная из личного кабинета обучающегося или преподавателя на сайте <https://rut-miit.ru/>;

3. Лицензионная операционная система MS Windows (академическая лицензия);

4. Лицензионный пакет программ Microsoft Office (академическая лицензия).

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

1. Учебная аудитория для проведения занятий лекционного/практического типа, групповых и индивидуальных консультаций

2 Компьютерный класс (учебная аудитория) для проведения групповых занятий (лекционных, практических и/или лабораторных)

3. Учебная лаборатория для проведения групповых занятий (лабораторных и/или практических)

Примерный перечень материально-технической базы: металлорежущие станки, станочные приспособления, режущий и измерительный инструмент, контрольно-измерительные приборы, учебные плакаты.

9. Форма промежуточной аттестации:

Курсовая работа в 8 семестре.

Экзамен в 8 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»

А.Ю. Попов

Согласовано:

Заведующий кафедрой ТТМиРПС
Председатель учебно-методической
комиссии

М.Ю. Куликов

С.В. Володин