



KARTA OPISU PRZEDMIOTU - SYLABUS

Nazwa przedmiotu

Oprządkowanie pomocnicze w technologiach bezubytkowych

Przedmiot

Kierunek studiów

Mechanika i budowa maszyn

Studia w zakresie (specjalność)

-

Poziom studiów

pierwszego stopnia

Forma studiów

niestacjonarne

Rok/semestr

3/6

Profil studiów

ogólnoakademicki

Język oferowanego przedmiotu

polski

Wymagalność

obieralny

Liczba godzin

Wykład

12

Laboratoria

4

Inne (np. online)

0

Ćwiczenia

0

Projekty/seminaria

0

Liczba punktów ECTS

2

Wykładowcy

Odpowiedzialny za przedmiot/wykładowca:

dr hab. inż. Marek Szostak, prof. PP

marek.szostak@put.poznan.pl

tel. 61-6652776

Wydział Inżynierii Mechanicznej

ul. Piotrowo 3, 60-965 Poznań

Odpowiedzialny za przedmiot/wykładowca:

dr inż. Waldemar Matysiak

waldemar.matysiak@put.poznan.pl

tel. 61-6652681

Wydział Inżynierii Mechanicznej

ul. Piotrowo 3, 60-965 Poznań

Wymagania wstępne

Podstawowa wiedza z konstrukcji maszyn, odlewnictwa, obróbki plastycznej i przetwórstwa tworzyw sztucznych

Cel przedmiotu

Poznanie budowy oprządkowania pomocniczego stosowanych w procesach wytwarzania odlewów, w procesach obróbki plastycznej oraz w przetwórstwie tworzyw sztucznych.

Przedmiotowe efekty uczenia się

Wiedza

1. Student powinien opisać budowę podstawowych podzespołów i elementów stosowanych w



oprzyrządowaniu stosowanym w technologiach bezubytkowych,

2. Powinien opisać budowę osprzętu stosowanego w odlewnictwie, obróbce plastycznej i przetwórstwie tworzyw sztucznych,

3. Powinien opisać jaki proces pomocniczy (część procesu) jest realizowany przez osprzęt technologiczny.

Umiejętności

1. Potrafi poprawnie dobrać oprzyrządowanie pomocnicze do określonego procesu w wybranej technologii bezubytkowej: odlewnictwo, obróbka plastyczna, przetwórstwo tworzyw sztucznych

2. Potrafi zaplanować proces obsługi oprzyrządowania w bezubytkowych procesach przetwarzania materiałów

Kompetencje społeczne

1. Potrafi pracować nad wyznaczonym zadaniem samodzielnie i pracować w grupie,

2. Rozumie potrzebę ciągłego uczenia się w celu podnoszenia kwalifikacji zawodowych.

Metody weryfikacji efektów uczenia się i kryteria oceny

Efekty uczenia się przedstawione wyżej weryfikowane są w następujący sposób:

Zaliczenie pisemne przeprowadzane na koniec semestru (zaliczenie w przypadku uzyskania min. 50,1% poprawnych odpowiedzi). Do 50,0% - ndst, od 50,1% do 60,0% - dst, od 60,1% do 70,0% - dst+, od 70,1% do 80,0% - db, od 80,1% do 90,0% - db+, od 90,1% - bdb.

Treści programowe

1. Budowa i zasada działania oraz przeznaczenie mieszarek i stacji przerobu mas formierskich, formierek, rdzeniarek, urządzeń do usuwania odlewów z form i oczyszczania odlewów. Dobór odpowiedniego osprzętu technologicznego w zależności od wymagań stosowanych w procesie produkcyjnym maszyn i urządzeń odlewniczych.

2. Klasyfikacja i charakterystyka osprzętu technologicznego do obróbki plastycznej metali. Zasady doboru osprzętu do poszczególnych operacji technologicznych (cięcie, gięcie, tłoczenie, wyoblania, walcowania blach, profili i rur, kucia, wyciskania, ciągnięcia i przepychania, łączenia metodami obróbki plastycznej). Eksploatacja (użytkowanie, obsługiwanie, zarządzanie) oraz modernizacja maszyn i urządzeń używanych.

3. Budowa podstawowego osprzętu do przetwórstwa tworzyw sztucznych (suszarki, chillery, plastometry, dozowniki, manipulatory, roboty, przenośniki, młynki,...), ich układów funkcjonalnych oraz zasady działania. Opis rozwiązań konstrukcyjnych wybranego osprzętu pomocniczego oraz omówienie ich zalet i wad. Dobór osprzętu technologicznego w zależności od planowanego procesu produkcyjnego wyrobów z tworzyw sztucznych.

Metody dydaktyczne

Wykład z wykorzystaniem prezentacji multimedialnych.



Zajęcia laboratoryjne - prezentacja omawianego na wykładach oprzyrządowania pomocniczego.

Konsultacje indywidualne.

Literatura

Podstawowa

1. Fedoryszyn A., Smyk K., Ziółkowski Z., Maszynoznawstwo odlewnicze, Wyd. AGH Kraków, 2008
2. Chudzikiewicz R., Mechanizacja i automatyzacja odlewni, WNT, Warszawa 1980.
3. Golański T.: Mechanizacja i automatyzacja w tłocznictwie, WN-T Warszawa 1978.
4. Haponiuk J.T.: Tworzywa sztuczne w praktyce. Wyd. Verlag Dashofer, W-wa 2008
5. Pr. Zbiorowa: Poradnik Tworzywa Sztuczne. Wyd. WNT, Warszawa 2006r.

Uzupełniająca

1. Poradnik inżyniera mechanika. T.3. Zagadnienia technologiczne, rozdz. III, VI, VII. WNT, Warszawa 1970.
2. M. Siwczyk, Obróbka elektroerozyjna. Technologia i zastosowania, WNT, Warszawa, 1981.
3. Dobrucki W.: Zarys obróbki plastycznej metali. Katowice: Śląsk 1975.
4. Erbel S., Golański T., Kuczyński K., Marciniak Z. : Technologia obróbki plastycznej na zimno. Warszawa: SIMP 1983.

Bilans nakładu pracy przeciętnego studenta

	Godzin	ECTS
Łączny nakład pracy	50	2,0
Zajęcia wymagające bezpośredniego kontaktu z nauczycielem	17	0,5
Praca własna studenta (studia literaturowe, przygotowanie do zajęć laboratoryjnych/ćwiczeń, przygotowanie do kolokwium/egzaminu, wykonanie projektu) ¹	33	1,5

¹ niepotrzebne skreślić lub dopisać inne czynności