



KARTA OPISU PRZEDMIOTU - SYLABUS

Nazwa przedmiotu

Obróbka skrawaniem [S1MiBP1>OS]

Przedmiot

Kierunek studiów

Mechanika i budowa pojazdów

Rok/Semestr

3/6

Studia w zakresie (specjalność)

–

Profil studiów

ogólnoakademicki

Poziom studiów

pierwszego stopnia

Język oferowanego przedmiotu

polski

Forma studiów

stacjonarne

Wymagalność

obligatoryjny

Liczba godzin

Wykład

15

Laboratorium

0

Inne

0

Ćwiczenia

15

Projekty/seminaria

0

Liczba punktów ECTS

2,00

Koordynatorzy

dr inż. Marek Rybicki

marek.rybicki@put.poznan.pl

Wykładowcy

Wymagania wstępne

1) Student ma podstawową wiedzę z fizyki, matematyki i mechaniki. 2) Student potrafi wykorzystać zdobytą wiedzę do analizy konkretnych technik wytwarzania oraz umie korzystać z informacji pozyskiwanych z biblioteki i Internetu. 3) Student wykazuje samodzielność w rozwiązywaniu problemów, zdobywaniu i doskonaleniu nabytej wiedzy i umiejętności, rozumienie potrzebę uczenia się.

Cel przedmiotu

Zapoznanie przyszłych inżynierów z kinematyką, możliwościami technologicznymi, obrabiarkami i narzędziami przy różnych sposobach skrawania. Nabycie umiejętności doboru sposobu skrawania, narzędzia i parametrów skrawania do zadania technologicznego. Poznanie sposobu obliczania technologicznych i geometrycznych parametrów skrawania, sił, momentu i mocy skrawania, chropowatości teoretycznej oraz doboru parametrów skrawania ze względu na wydajność i koszt jednostkowy obróbki.

Przedmiotowe efekty uczenia się

Wiedza:

1) Ma podstawową wiedzę o metodach pomiarów liniowych, pomiarów naprężeń, odkształceń,

prędkości, temperatur i strumieni płynów, w tym o pomiarach tych wielkości na drodze elektrycznej.

2) Ma podstawową wiedzę o technikach wytwarzania stosowanych w przemyśle maszynowym, takich jak odlewanie, obróbka plastyczna, obróbki ubytkowe i przyrostowe, spawanie i inne techniki łączenia materiałów, cięcie, nakładanie powłok i obróbki powierzchniowe.

3) Ma elementarną wiedzę o napędach elektrycznych w maszynach, w tym, prądzie trójfazowym, silnikach prądu stałego i przemiennego, przetwornikach częstotliwości i napięcia, elektronice siłowej.

Umiejętności:

1) Potrafi zaprojektować technologię wykonania prostego elementu maszynowego oraz technologię montażu i demontażu maszyny.

2) Potrafi zorganizować i merytorycznie pokierować procesem projektowania i eksploatacji nieskomplikowanej maszyny z grupy objętej wybraną ścieżką dyplomowania.

3) Ma umiejętność samokształcenia się z użyciem nowoczesnych narzędzi dydaktycznych, takich jak zdalne wykłady, internetowe strony i bazy danych, programy dydaktyczne, książki elektroniczne.

Kompetencje społeczne:

1) Jest gotów do uznawania znaczenia wiedzy w rozwiązywaniu problemów poznawczych i praktycznych oraz zasięgania opinii ekspertów w przypadku trudności z samodzielnym rozwiązaniem problemu.

2) Jest gotów do inicjowania działania na rzecz interesu publicznego.

3) Jest gotów do myślenia i działania w sposób przedsiębiorczy

Metody weryfikacji efektów uczenia się i kryteria oceny

Efekty uczenia się przedstawione wyżej weryfikowane są w następujący sposób:

Wykład: Test wyboru lub odpowiedź opisowa na pytania, możliwa odpowiedź ustna na poprawce.

Aktywność i obecność na wykładzie podwyższają ocenę.

Ćwiczenia: Rozwiązywanie zadań obliczeniowych. Aktywność podwyższa ocenę. Aby uzyskać zaliczenie ćwiczeń liczba nieobecności nie może przekroczyć 1/3 zajęć.

W przypadku odpowiedzi na: od 50 do 60% pytań – dst, powyżej 60 do 70% - dst+, powyżej 70 do 80% - db, powyżej 80 do 90% - db+, powyżej 90 do 100% - bdb

Treści programowe

WYKŁAD:

1) Wprowadzenie (klasyfikacja technik wytwarzania, warunki dekohezji materiału, kinematyka skrawania, sposoby skrawania i ich dobór).

2) Materiały narzędziowe i obrabiane (rodzaje materiałów narzędziowych w obróbce wiórowej i ścierniej, zużycie i trwałość narzędzi, klasyfikacja materiałów obrabianych wg ISO i ich skrawalność).

3) Kinematyka, możliwości technologiczne, narzędzia i obrabiarki w sposobach obróbki wiórowej (toczenie, frezowanie, operacje wiertarskie, przeciąganie i dłutowanie).

4) Kinematyka, możliwości technologiczne, narzędzia i obrabiarki w sposobach obróbki ścierniej (szlifowanie, gładzenie, dogładzanie oscylacyjne, docieranie, wygładzanie, obróbka przetłoczno-ścierna, obróbka szczotkami ściernymi, obróbka strumieniowo-ścierna).

5) Obróbka skrawaniem gwintów (wykonywanie gwintów toczeniem, frezowaniem, gwintowaniem, szlifowaniem,...).

6) Obróbka skrawaniem uzębień (kształtowanie różnych uzębnień frezowaniem, dłutowaniem, łuszczeniem, szlifowaniem, ...).

7) Tendencje w zakresie techniki skrawania (obróbki wysokowydajne, nowe techniki chłodzenia/smarowania strefy skrawania, obróbka kompletna, mikroobróbka, obróbka hybrydowa).

ĆWICZENIA:

1) Katalogowy dobór narzędzi i wstępnego zakresu parametrów skrawania. Oznaczanie narzędzi według ISO).

2) Kinematyka procesu skrawania (prędkość skrawania, prędkość posuwu, posuw na obrót i na ostrze, czas skrawania).

3) Podstawowe elementy geometrii narzędzia (kąt przystawienia główny, kąt natarcia, kąt przyłożenia, promień naroża, ...)

4) Wymiary i przekroje warstwy skrawanej (głębokość skrawania, szerokość frezowania, grubość warstwy skrawanej, szerokość warstwy skrawanej, pole przekroju poprzecznego warstwy skrawanej na jednym ostrzu i sumaryczne).

5) Siły, moment i moc skrawania.

- 6) Trwałość narzędzi i ekonomika procesu skrawania (wzór Taylora, trwałość ekonomiczna i wydajnościowa, prędkość skrawania ekonomiczna, koszt jednostkowy obróbki).
- 7) Teoretyczna chropowatość powierzchni obrobionej.

Tematyka zajęć

brak

Metody dydaktyczne

Prezentacja, ćwiczenia obliczeniowe, praca z katalogami

Literatura

Podstawowa

- 1) Dul-Korzyńska B.: - Obróbka skrawaniem i narzędzia. Oficyna Wydawnicza Politechniki Rzeszowskiej 2009.
- 2) Erbel J. (red.): Encyklopedia technik wytwarzania w przemyśle maszynowym. Tom II. Oficyna Wydawnicza Politechniki Warszawskiej, Warszawa 2001.
- 3) Filipowski R., Marciniak.: Techniki obróbki mechanicznej i erozyjnej. Oficyna Wydawnicza Politechniki Warszawskiej, Warszawa 2000.
- 4) Kawalec M.: Ćwiczenia z podstaw skrawania. Skrypt 1138, Wydawnictwo Politechniki Poznańskiej 1983.
- 5) Kosmol J. (red.): Techniki wytwarzania – obróbka wiórowa i ścierna. Wydawnictwo Politechniki Śląskiej, Gliwice 2002.
- 6) Olszak W.: Obróbka skrawaniem. WNT Warszawa 2008.
- 7) Żebrowski H. : Techniki wytwarzania. Obróbka wiórowa, ścierna i erozyjna. Oficyna Wydawnicza Politechniki Wrocławskiej, Wrocław 2004.

Uzupełniająca

- 1) Cichosz P.: Narzędzia skrawające. WNT. Warszawa 2008.
- 3) Materiały firm narzędziowych
- 4) Schneider G.: Cutting tool applications. ASM International 2002
- 5) Shaw M.C.: Metal Cutting Principles. Oxford University Press, Oxford 1996.

Bilans nakładu pracy przeciętnego studenta

	Godzin	ECTS
Łączny nakład pracy	50	2,00
Zajęcia wymagające bezpośredniego kontaktu z nauczycielem	30	1,00
Praca własna studenta (studia literaturowe, przygotowanie do zajęć laboratoryjnych/ćwiczeń, przygotowanie do kolokwium/egzaminu, wykonanie projektu)	20	1,00