

2015, 2016

Министерство образования и науки Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Владимирский государственный университет
имени Александра Григорьевича и Николая Григорьевича Столетовых»
(ВлГУ)



Проректор
по образовательной деятельности

А.А.Панфилов

« 02 » сентября 2016 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

«Технология обработки концентрированными потоками энергии»

Направление подготовки 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств»

Профиль/программа подготовки:

Уровень высшего образования: бакалавриат

Форма обучения: очная, ускоренная

| Семестр | Трудоем- кость зач. ед, час. | Лек- ций, час. | Практич. занятий, час. | Лаборат. работ, час. | СРС, час. | Форма промежуточного контроля (экз./зачет) |
|---------|------------------------------------|----------------------|------------------------------|----------------------------|--------------|--|
| 2 | 4, 144 | - | - | - | 144 | зачет (переаттестация) |
| 5 | 5, 180 | - | 36 | 18 | 90 | экзамен (36 ч.), КР |
| Итого | 9, 324 | - | 36 | 18 | 234 | зачет (переаттестация), экзамен (36 ч.), КР |

Владимир, 2016

Мол

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Изучение дисциплины «Технология обработки концентрированными потоками энергии» направлено на достижение следующих целей ОПОП 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств»:

| Код цели | Формулировка цели |
|----------|---|
| Ц1 | Подготовка выпускников к <i>проектно-конструкторской деятельности</i> , обеспечивающей создание проектов машиностроительных изделий, с учетом внешних и внутренних требований к их производству и качеству. |

Целями освоения дисциплины «Технология обработки концентрированными потоками энергии» являются: формирование у студентов базовых знаний по методам обработки деталей из современных конструкционных материалов со специальными свойствами: жаропрочных, коррозионостойких, высокопрочных сталей, комбинированных, композиционных материалов, неметаллических материалов, керамики, твердых сплавов и деталей сложной формы с высокой точностью и малой жесткостью, обработка которых традиционными методами резания затруднена или вообще невозможна, а так же овладения общими принципами построения технологических операций на основе указанных высокоэффективных методов обработки материалов.

Задачи изучения дисциплины:

- формирование системного представления о разнообразии высокоэффективных методах обработки;
- получение теоретических знаний о физических процессах, лежащих в их основе;
- освоение методов выполнения технологических операций, основанных на применении высокоэффективных методов обработки материалов, ознакомление с используемыми при этом оборудованием и инструментом;
- приобретение навыков выполнения расчетов технологических параметров операций обработки деталей.

Виды учебной работы: лабораторные и практические занятия. Изучение дисциплины заканчивается экзаменом в 5-м семестре.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ОПОП ВО

Дисциплина «Технология обработки концентрированными потоками энергии» относится к обязательным дисциплинам вариативной части.

Данная дисциплина по своему содержанию и логическому построению в учебном процессе подготовки бакалавра связана непосредственно с такими дисциплинами как «Оборудование машиностроительного производства», «Метрология, стандартизация и сертификация», «Материаловедение», «Технология машиностроения», «Резание материалов и режущий инструмент», «Проектирование и эксплуатация машиностроительного производства», «Основы программирования станков с ЧПУ» и др.

Студенты должны знать основы теории резания материалов, основы технологии машиностроения, владеть знаниями в области материаловедения, иметь навыки анализа технологической документации, применять современные высокоэффективные методы для разработки малоотходных, энергосберегающих и экологически чистых машиностроительных технологий, обеспечивающих безопасность жизнедеятельности людей и их защиту от возможных последствий аварий, катастроф и стихийных бедствий.

Изучение данной дисциплины необходимо для выполнения курсовых работ и проектов с использованием современных инструментальных средств, научно-исследовательских работ, и написания выпускной работы.

3. КОМПЕТЕНЦИИ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

После изучения данной дисциплины студент приобретает знания, умения и опыт, соответствующие результатам ОПОП направления 15.03.05:

Р1, Р5, Р6 (расшифровка результатов обучения приводится в ОПОП направления 15.03.05).

В результате освоения дисциплины обучающийся должен демонстрировать следующие результаты обучения, согласующиеся с формируемыми компетенциями ОПОП:

– способностью применять способы рационального использования необходимых видов ресурсов в машиностроительных производствах, выбирать основные и вспомогательные материалы для изготовления их изделий, способы реализации основных технологических процессов, аналитические и численные методы при разработке их математических моделей, а также современные методы разработки малоотходных, энергосберегающих и экологически чистых машиностроительных технологий (ПК-1):

знать: способы реализации основных технологических процессов, аналитические и численные методы при разработке их математических моделей;

уметь: выбирать основные и вспомогательные материалы для изделий машиностроительных производств;

владеть: современными методами разработки малоотходных, энергосберегающих и экологически чистых машиностроительных технологий, а так же применять способы рационального использования необходимых видов ресурсов;

– способностью участвовать в разработке проектов изделий машиностроения, средств технологического оснащения, автоматизации и диагностики машиностроительных производств, технологических процессов их изготовления и модернизации с учетом технологических, эксплуатационных, эстетических, экономических, управленческих параметров и использованием современных информационных технологий и вычислительной техники, а также выбирать эти средства и проводить диагностику объектов машиностроительных производств с применением необходимых методов и средств анализа (ПК-4):

знать: основные технологические, эксплуатационные, эстетические, экономические и управленческие параметры изделий машиностроительных производств;

уметь: проводить диагностику объектов машиностроительных производств с применением необходимых методов и средств анализа;

владеть: навыками по разработке проектов машиностроения, средств технологического оснащения, автоматизации и диагностики машиностроительных производств, технологических процессов их изготовления и модернизации.

4. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

2 семестр: общая трудоемкость дисциплины составляет 4 зачетные единицы, 144 часа.

| № п/п | Раздел (тема) дисциплины | Семестр | Неделя семестра | Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студентов и трудоемкость (в часах) | | | | | Объем учебной работы, с применением интерактивных методов (в часах / %) | Формы текущего контроля успеваемости (по неделям семестра), форма промежуточной аттестации (по семестрам) |
|-------|---|---------|-----------------|--|----------------------|---------------------|-----|--------------------|---|---|
| | | | | Лекции | Практические занятия | Лабораторные работы | СРС | Контрольная работа | | |
| 1 | Принцип физико-химического совмещения методов в операции. Методика построения комбинированных способов обработки. Основные классы комбинированных методов обработки материалов. Основные типы комбинированных методов обработки материалов. Электроконтактная обработка. Рабочие жидкости при электроконтактной обработке. Основные области применения электроконтактного метода обработки. Режимы обработки, при электроконтактном шлифовании. Физическая сущность процесса анодно-механической обработки. Электролиты при анодно-механической обработке. Явления обуславливающие съем материала при анодно-механической обработке. Технологическая характеристика процесса плазменной сварки. Технологические особенности плазменного напыления. Физическая сущность процесса ультразвуковой обработ- | 2 | | | | | 144 | | | |

| | | | | | | | | | | |
|-------|--|--|--|--|--|-----|--|--|--|------------------------|
| | <p>ки. Типы концентраторов для ультразвуковой обработки. Основные факторы, влияющие на производительность при ультразвуковой обработке. Основные факторы, влияющие на точность при ультразвуковой обработке. Абразивные материалы при гидроабразивной обработке. Основные технологические возможности гидроабразивной обработке. Требования, предъявляемые к геометрии заготовок при гидроабразивной обработке.</p> | | | | | | | | | |
| Всего | | | | | | 144 | | | | Зачет (переаттестация) |

5 семестр: общая трудоемкость дисциплины составляет 5 зачетные единицы, 180 часов.

| № п/п | Раздел (тема) дисциплины | Семестр | Неделя семестра | Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студентов и трудоемкость (в часах) | | | | | | Объем учебной работы, с применением интерактивных методов (в часах / %) | Формы текущего контроля успеваемости (по неделям семестра), форма промежуточной аттестации (по семестрам) |
|-------|---|---------|-----------------|--|----------------------|---------------------|-----------|--------------------|-----------|---|---|
| | | | | Лекции | Практические занятия | Лабораторные работы | СРС | Контрольная работа | КП / КР | | |
| 1 | Раздел 1. Введение. Основные понятия, классификация и область применения методов обработки материалов, основанных на использовании концентрированных потоков энергии. | 5 | 1-6 | - | 12 | 6 | 30 | - | | 12/67% | Рейтинг-контроль №1 |
| 2 | Раздел 2. Основы технологии и методы обработки материалов, основанные на непосредственном использовании электрической энергии. | 5 | 7-12 | - | 12 | 6 | 30 | - | | 12/67% | Рейтинг-контроль №2 |
| 3 | Раздел 3. Основы технологии и методы обработки материалов, основанные на использовании других видов энергии. | 5 | 13-18 | - | 12 | 6 | 30 | - | | 12/67% | Рейтинг-контроль №3 |
| | Всего | | | - | 36 | 18 | 90 | - | КР | 36/67% | Экзамен (36ч) |

5. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

На практических и лабораторных работах используются активные формы обучения, включающие компьютерные симуляции, деловые игры, разбор конкретных ситуаций, проблемное изложение материала, постановку и разрешение проблем при активном участии студентов, работа над проектами в команде, а также такие формы активизации студентов как защита рефератов, выполнение индивидуальных заданий, участие в НИРовских работах, выполняемых на кафедре.

6. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ, ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ; УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ СТУДЕНТОВ

2 семестр

Вопросы к зачету (переаттестация)

1. В чем заключается принцип физико-химического совмещения методов в операции?
2. Опишите методику построения комбинированных способов обработки.
3. Перечислите основные классы комбинированных методов обработки материалов.
4. Перечислите основные типы комбинированных методов обработки материалов.
5. Какие технологические операции характерны для электрохимической обработки в проточном электролите?
6. Какие технологические операции характерны для электрохимической обработки в стационарном электролите?
7. В чем заключается сущность электроконтактной обработки?
8. Какие рабочие жидкости применяются при электроконтактной обработке?
9. Какой эффект достигается за счет применения рабочих жидкостей?
10. Из каких материалов изготавливаются электроды-инструменты для электроконтактной обработки?
11. Укажите основные области применения электроконтактного метода обработки.
12. Укажите режимы обработки, характерные для электроконтактного шлифования.
13. В чем физическая сущность процесса анодно-механической обработки?
14. Укажите основные преимущества анодно-механической обработки.
15. Укажите основные недостатки анодно-механической обработки.
16. Какие электролиты применяются при анодно-механической обработке?
17. Какими явлениями обусловлен съем материала при анодно-механической обработке?
18. На какие группы подразделяется анодно-механическая обработка в зависимости от вида используемого инструмента?
19. Дайте технологическую характеристику процессу плазменной сварки.
20. Укажите технологические особенности плазменного напыления.
21. В чем заключается физическая сущность процесса ультразвуковой обработки?
22. Для обработки каких материалов характерно применение ультразвуковой обработки?
23. Какие типы концентраторов применяют для ультразвуковой обработки?
24. Опишите процесс разрушения материала при проведении ультразвуковой обработки.
25. Перечислите основные факторы, влияющие на производительность при ультразвуковой обработке.
26. Перечислите основные факторы, влияющие на точность при ультразвуковой обработке.
27. В чем заключается физическая сущность процесса гидроабразивной обработки?
28. Какой абразивный материал используется при гидроабразивной обработке?
29. Укажите основные технологические возможности гидроабразивной обработки.

30. Перечислите основные преимущества гидроабразивной обработки.
31. Перечислите основные области применения гидроабразивной обработки.
32. Какие требования, предъявляются к геометрии заготовок при гидроабразивной обработке?

5 семестр

Вопросы для проведения рейтинг-контроля №1

1. Назовите основные области применения высокоэффективных методов обработки.
2. Дайте определение термина «теплофизика процесса резания».
3. Что включает в себя «термоструктура процесса резания».
4. Перечислите основные химические явления, протекающие при резании материалов.
5. Перечислите основные электромагнитные явления, протекающие при резании материалов.
6. Назовите основные классификационные признаки высокоэффективных методов обработки.
7. Приведите примеры высокоэффективных методов обработки, основанных на тепловом разрушении материала.
8. Приведите примеры высокоэффективных методов обработки, основанных на химическом разрушении материала.
9. В чем заключается принцип кинематического совмещения в операции методов обработки одного класса?
10. В чем заключается принцип кинематического совмещения в операции методов обработки нескольких классов?

Вопросы для проведения рейтинг-контроля №2

1. На каком физическом явлении основана электроэрозионная обработка?
2. Что такое обратная полярность подключения электродов при электроэрозионной обработке?
3. Что такое прямая полярность подключения электродов при электроэрозионной обработке?
4. Чем обусловлен выбор полярности электродов при электроэрозионной обработке?
5. Охарактеризуйте основные стадии единичного электроэрозионного разряда?
6. Перечислите основные технологические параметры электроэрозионной обработки.
7. Какие показатели влияют на точность при электроэрозионной обработке?
8. На каком физическом явлении основана электрохимическая обработка?
9. Какие электролиты применяют при электрохимической обработке?
10. На какие группы принято разделять электрохимическую обработку?

Вопросы для проведения рейтинг-контроля №3

1. Что такое «ЛАЗЕР»?
2. Перечислите основные виды лазеров.
3. Что служит рабочим телом в твердотельных лазерах?
4. Что служит рабочим телом в газовых лазерах?
5. Перечислите основные технологические операции, выполняемые с применением лазеров.
6. Укажите основные преимущества лазерной резки материалов.
7. В чем физическая сущность процесса плазменной обработки?
8. Дайте определение термина «степень ионизации плазмы».
9. Укажите основные технологические возможности плазменной обработки.
10. Приведите схемы стабилизации дуги в плазмотроне.

Вопросы к экзамену

1. Назовите основные области применения высокоэффективных методов обработки.
2. Дайте определение термина «теплофизика процесса резания».
3. Что включает в себя «термоструктура процесса резания».
4. Перечислите основные химические явления, протекающие при резании материалов.
5. Перечислите основные электромагнитные явления, протекающие при резании материалов.
6. Назовите основные классификационные признаки высокоэффективных методов обработки.
7. Приведите примеры высокоэффективных методов обработки, основанных на тепловом разрушении материала.
8. Приведите примеры высокоэффективных методов обработки, основанных на химическом разрушении материала.
9. В чем заключается принцип кинематического совмещения в операции методов обработки одного класса?
10. В чем заключается принцип кинематического совмещения в операции методов обработки нескольких классов?
11. На каком физическом явлении основана электроэрозионная обработка?
12. Что такое обратная полярность подключения электродов при электроэрозионной обработке?
13. Что такое прямая полярность подключения электродов при электроэрозионной обработке?
14. Чем обусловлен выбор полярности электродов при электроэрозионной обработке?
15. Охарактеризуйте основные стадии единичного электроэрозионного разряда?
16. Перечислите основные технологические параметры электроэрозионной обработки.
17. Какие показатели влияют на точность при электроэрозионной обработке?
18. На каком физическом явлении основана электрохимическая обработка?
19. Какие электролиты применяют при электрохимической обработке?
20. На какие группы принято разделять электрохимическую обработку?
21. Что такое «ЛАЗЕР»?
22. Перечислите основные виды лазеров.
23. Что служит рабочим телом в твердотельных лазерах?
24. Что служит рабочим телом в газовых лазерах?
25. Перечислите основные технологические операции, выполняемые с применением лазеров.
26. Укажите основные преимущества лазерной резки материалов.
27. В чем физическая сущность процесса плазменной обработки?
28. Дайте определение термина «степень ионизации плазмы».
29. Укажите основные технологические возможности плазменной обработки.
30. Приведите схемы стабилизации дуги в плазмотроне.

Темы для самостоятельного изучения и оформления:

- Основные исходные понятия и определения.
- Основные понятия физико-механических методов обработки.
- Электрические способы обработки.
- Химические способы обработки.
- Электронно-ионные методы обработки.
- Физико-химический механизм процесса резания.
- Схема формообразования.
- Физико-химическое разрушение.
- Принцип кинематического совмещения в операции методов обработки одного класса.
- Принцип кинематического совмещения методов обработки нескольких классов.

Принцип физико-химического совмещения.
Типовые технологические операции.
Объемное копирование.
Прошивание щелей, пазов и отверстий.
Вырезание непрофилированным электродом-проволокой.
Электроэрозионное легирование.
Электроконтактная обработка. Оборудование и инструмент.
Оборудование для электроэрозионной обработки.
Генераторы импульсов.
Электроды-инструменты, рабочие жидкости.
Регуляторы межэлектродного зазора.
Механизм и закономерности формообразования.
Типовая структура оборудования.
Электроды-инструменты.
Электролиты.
Направления развития метода ультразвуковой обработки.
Магнитострикционные и пьезокерамические преобразователи.
Принцип работы магнитострикционного преобразователя.
Механизм ультразвуковой размерной обработки.
Обрабатываемость материалов ультразвуковым методом (группы материалов).
Преимущества ультразвуковой размерной обработки.
Геометрия заготовок при гидроабразивной обработке.
Точность и качество поверхностного слоя при гидроабразивной обработке.
Физико-химические изменения при гидроабразивной обработке.
Технологические схемы.
Области возможного применения струйной гидроабразивной обработки.

Примерные темы курсовых работ

Разработать технологический процесс изготовления детали «Вставка». Программа выпуска 105 штук в год.
Разработать технологический процесс изготовления детали «Матрица». Программа выпуска 90 штук в год.
Разработать технологический процесс изготовления детали «Пуансон». Программа выпуска 55 штук в год.
Разработать технологический процесс изготовления детали «Плита верхняя». Программа выпуска 75 штук в год.
Разработать технологический процесс изготовления детали «Плита Нижняя». Программа выпуска 125 штук в год.
Разработать технологический процесс изготовления детали «Корпус». Программа выпуска 300 штук в год.
Разработать технологический процесс изготовления детали «Кожух декоративный». Программа выпуска 350 штук в год.
Разработать технологический процесс изготовления детали «Кронштейн». Программа выпуска 420 штук в год.
Разработать технологический процесс изготовления детали «Вставка Матрицы». Программа выпуска 20 штук в год.
Разработать технологический процесс изготовления детали «Фильера». Программа выпуска 35 штук в год.

7. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

а) Основная литература (библиотечная система ВлГУ):

1. Электрофизические и электрохимические способы обработки материалов: Учебное пособие / М.Г. Киселев и др. - М.: НИЦ ИНФРА-М; Мн.: Нов. знание, 2014. - 389 с.: ил.; 60x90 1/16. - (ВО: Магистратура). (п) ISBN 978-5-16-009430-4, 600 экз. — Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=441209> — Загл. с экрана.

2. Технологическое оборудование машиностроительных предприятий: Учебное пособие / Н.Н. Сергель. - М.: НИЦ Инфра-М; Мн.: Нов. знание, 2013. - 732 с.: ил.; 60x90 1/16. - (Высшее образование: Бакалавриат). (переплет) ISBN 978-5-16-006465-9, 350 экз. — Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=391619> — Загл. с экрана.

3. Технологические процессы машиностроительного производства: Учебник / В.Б. Моисеев, К.Р. Таранцева, А.Г. Схиртладзе. - М.: НИЦ ИНФРА-М, 2014. - 218 с.: 60x90 1/16. - (Высшее образование: Бакалавриат). (переплет) ISBN 978-5-16-009257-7, 100 экз. — Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=429193> — Загл. с экрана.

4. Вакуумная ионно-плазменная обработка: Учебное пособие / А.А. Ильин, В.В. Плихунов, Л.М. Петров и др. - М.: Альфа-М: НИЦ ИНФРА-М, 2014. - 160 с.: ил.; 60x90 1/16. - (Современные технологии: Магистратура). (п) ISBN 978-5-98281-366-4, 1000 экз. — Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=426490> — Загл. с экрана.

б) Дополнительная литература (библиотечная система ВлГУ):

1. Материалы и их технологии. В 2 ч. Ч. 2.: Учебник / В.А. Горохов и др; Под ред. В.А. Горохова. - М.: НИЦ ИНФРА-М; Мн.: Нов. знание, 2014. - 533 с.: ил.; 60x90 1/16. - (Высшее образование: Бакалавриат). (переплет) ISBN 978-5-16-009532-5, 500 экз. — Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=446098> — Загл. с экрана.

2. Оборудование и оснастка промышленного предприятия: Учебное пособие / В.П. Иванов, А.В. Крыленко. - М.: НИЦ ИНФРА-М; Мн.: Нов. знание, 2015. - 235 с.: ил.; 60x90 1/16. - (Высшее образование). (обложка) ISBN 978-5-16-009922-4, 20 экз. — Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=461918> — Загл. с экрана.

3. Выбор материалов и технологий в машиностроении: Учебное пособие / А.М. Токмин и др. - М.: НИЦ ИНФРА-М; Красноярск: Сибирский федеральный ун-т, 2013. - 235 с.: 60x90 1/16. - (Высшее образование: Бакалавриат). (п) ISBN 978-5-16-006377-5, 300 экз. — Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=374609> — Загл. с экрана.

4. Современные технологии обработки металлов и сплавов: Сб. научно-тех. статей профессорско-препод. состава кафедры "Технология обр.металлов давлением"- М.: НИЦ ИНФРА-М, 2015. - 252 с.: 60x90 1/16- (Научная мысль) (о) ISBN 978-5-16-010767-7, 500 экз. — Режим доступа: <http://znanium.com/bookread2.php?book=501737> — Загл. с экрана.

в) периодические издания:

- Обзорно-аналитический, научно-технический и производственный журнал "Технология Машиностроения";

- специализированный журнал по оборудованию, оснастке, комплектующим, инструменту «РИТМ Машиностроения»;

- Научно-технический и производственный журнал «Актуальные проблемы в машиностроении»;

- Научно-технический и производственный журнал «Вестник машиностроения».

г) Интернет-ресурсы:

Образовательный математический сайт Exponenta.ru: <http://www.exponenta.ru/>

Федеральный портал «Российское образование»: <http://www.edu.ru>

Образовательный сайт «Гидрорезание»: <http://waterjet.narod.ru/constr.htm>

Электронная библиотека «twirpx.com»: <http://www.twirpx.com/files/machinery/reliability/>
Образовательный сайт «SpringerLink - electronic journals, protocols and books»: <http://www.springerlink.com/>

Учебно-методические издания

- 1.Беляев Л.В. Методические указания к практическим работам по дисциплине «Технология обработки концентрированными потоками энергии» для студентов направления 15.03.05 [Электронный ресурс] / сост. Беляев Л.В.; Влад. гос. ун-т. ТМС - Владимир, 2016. - Доступ из корпоративной сети ВлГУ. - Режим доступа: <http://cs.cdo.vlsu.ru/>
- 2.Беляев Л.В. Методические указания к лабораторным работам по дисциплине «Технология обработки концентрированными потоками энергии» для студентов направления 15.03.05 [Электронный ресурс] / сост. Беляев Л.В.; Влад. гос. ун-т. ТМС - Владимир, 2016. - Доступ из корпоративной сети ВлГУ. - Режим доступа: <http://cs.cdo.vlsu.ru/>
- 3.Беляев Л.В. Методические указания к курсовой работе по дисциплине «Технология обработки концентрированными потоками энергии» для студентов направления 15.03.05 [Электронный ресурс] / сост. Беляев Л.В.; Влад. гос. ун-т. ТМС - Владимир, 2016. - Доступ из корпоративной сети ВлГУ. - Режим доступа: <http://cs.cdo.vlsu.ru/>
- 4.Беляев Л.В. Методические рекомендации к выполнению самостоятельной работы по дисциплине «Технология обработки концентрированными потоками энергии» для студентов направления 15.03.05 [Электронный ресурс] / сост. Беляев Л.В.; Влад. гос. ун-т. ТМС - Владимир, 2016. - Доступ из корпоративной сети ВлГУ. - Режим доступа: <http://cs.cdo.vlsu.ru/>
- 5.Беляев Л.В. Оценочные средства по дисциплине «Технология обработки концентрированными потоками энергии» для студентов направления 15.03.05 [Электронный ресурс] / сост. Беляев Л.В.; Влад. гос. ун-т. ТМС - Владимир, 2016. - Доступ из корпоративной сети ВлГУ. - Режим доступа: <http://cs.cdo.vlsu.ru/>

Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимых для освоения дисциплины

- 1) Портал Центр дистанционного обучения ВлГУ [электронный ресурс] / - Режим доступа: <http://cs.cdo.vlsu.ru/>
- 2) Раздел официального сайта ВлГУ, содержащий описание образовательной программы [электронный ресурс] / - Режим доступа: Образовательная программа 15.04.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств» <http://op.vlsu.ru/index.php?id=158>

8. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Теоретические занятия, проводятся в аудитории, оснащенной мультимедийным оборудованием, сопровождаются показом презентаций; практические занятия – в ауд. 234-2, 235-2 – компьютерные классы МТФ на 15 рабочих мест каждый, 121-2 (лаборатория высокоэффективных методов обработки материалов), «Инжиниринговом центре» ВлГУ.

Рабочая программа дисциплины составлена в соответствии с требованиями ФГОС
ВО по направлению 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение
машиностроительных производств»

Рабочую программу составил Белаяв И.В. Морозов В.В.
(ФИО, подпись)

Рецензент
(представитель работодателя) Генеральный директор ООО «ТАГ-Инжиниринг», к.т.н.
Аракелян И.С.
(место работы, должность, ФИО, подпись)

Программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры Технология машиностроения

Протокол № 1 от 1.09.2016 года

Заведующий кафедрой д.т.н., профессор Морозов В.В.
(ФИО, подпись)

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании учебно-методической комиссии
направления 15.03.05 «Конструкторско-технологическое обеспечение
машиностроительных производств»

Протокол № 1 от 1.09.2016 года

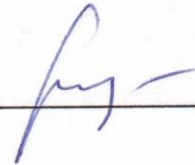
Председатель комиссии д.т.н., профессор Морозов В.В.
(ФИО, подпись)

**ЛИСТ ПЕРЕУТВЕРЖДЕНИЯ
РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ**

Рабочая программа одобрена на 2017/2018 учебный год

Протокол заседания кафедры № 1 от 29.08.2017 года

Заведующий кафедрой д.т.н., профессор Морозов В.В. _____



Рабочая программа одобрена на _____ учебный год

Протокол заседания кафедры № _____ от _____ года

Заведующий кафедрой д.т.н., профессор Морозов В.В. _____

Рабочая программа одобрена на _____ учебный год

Протокол заседания кафедры № _____ от _____ года

Заведующий кафедрой д.т.н., профессор Морозов В.В. _____