

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Клочков Юрий Сергеевич
Должность: и.о. ректора
Дата подписания: 15.04.2024 16:48:35
Уникальный программный ключ:
4e7c4ea90328ec8e65c5d8058549a2538d7400d1

Аннотация рабочей программы дисциплины

Инструментальная техника в автоматизированном производстве

программы аспирантуры научной специальности

2.5.5. Технология и оборудование механической и физико-технической обработки

1. Цель дисциплины – освоение основ инструментального обеспечения автоматизированного производства, автоматизированного проектирования инструмента и практического применения для повышения эффективности инструментального обеспечения автоматизированного производства, в том числе с применением ЭВМ.

Задачи дисциплины:

- приобретение знаний, умений и навыков по теории и практике инструментального обеспечения автоматизированного производства;
- приобретение знаний, умений и навыков по теории и методов практического применения инструментов в производственных условиях.

2. Место дисциплины в структуре программы аспирантуры

Дисциплина относится к дисциплинам обязательной части учебного плана.

3. Результаты освоения дисциплины:

Процесс изучения дисциплины направлен на формирование у выпускников способностей к критическому анализу и оценке современных научных достижений, генерированию новых идей при решении исследовательских и практических задач, в том числе в изучение связей (механических, гидро и электро-механических, физико-технических процессов, а также размерных, информационных, экономических и др) и закономерностей этой области науки осуществляется с целью создания новых и совершенствования существующих технологических процессов обработки и соответствующего оборудования, агрегатов, механизмов и других технических средств, обеспечивающих высокую конкурентоспособность за счет качества формируемых деталей, низкой себестоимости, повышенной производительности, надежности, безопасности, экологичности и т.п

4. Общая трудоемкость дисциплины

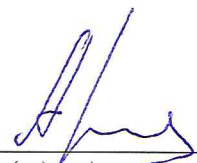
Составляет 4 зачетных единиц, 144 часа.

5. Форма промежуточной аттестации

Очная форма обучения: зачет - 3 семестр.

Рабочую программу разработал:

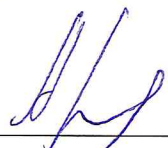
Е.В. Артамонов, профессор, д.т.н., профессор



(подпись)

Заведующий кафедрой станков и инструментов

Е.В. Артамонов, профессор, д.т.н., профессор



(подпись)