

POLITECHNIKA KRAKOWSKA IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI

KARTA PRZEDMIOTU

obowiązuje studentów rozpoczynających studia w roku akademickim 2015/2016

Wydział Mechaniczny

Kierunek studiów: Inżynieria Produkcji

Profil: Ogólnoakademicki

Forma studiów: stacjonarne

Kod kierunku: R

Stopień studiów: I

Specjalności: Inżynieria wytwarzania

1 INFORMACJE O PRZEDMIOCIE

NAZWA PRZEDMIOTU	Budowa i eksploatacja obrabiarek CNC
NAZWA PRZEDMIOTU W JĘZYKU ANGIELSKIM	
KOD PRZEDMIOTU	WM IP oIS D1 15/16
KATEGORIA PRZEDMIOTU	Przedmioty specjalnościowe
LICZBA PUNKTÓW ECTS	3.00
SEMESTRY	7

2 RODZAJ ZAJĘĆ, LICZBA GODZIN W PLANIE STUDIÓW

SEMESTR	WYKŁAD	ĆWICZENIA	LABORATORIUM	LABORATORIUM KOMPUTERO- WE	PROJEKT	SEMINARIUM
7	15	0	15	0	0	0

3 CELE PRZEDMIOTU

Cel 1 Zapoznanie studentów z budową, działaniem i zasadami eksploatacji obrabiarek CNC.

Cel 2 Nabycie umiejętności obsługi frezarki CNC i tokarki CNC.

4 WYMAGANIA WSTĘPNE W ZAKRESIE WIEDZY, UMIEJĘTNOŚCI I INNYCH KOMPETENCJI

- 1 Posiadanie podstawowej wiedzy z zakresu rysunku technicznego
- 2 Posiadanie podstawowej wiedzy z zakresu metrologii warsztatowej
- 3 Posiadanie podstawowej wiedzy z zakresu technologii obróbki skrawaniem

5 EFEKTY KSZTAŁCENIA

EK1 Wiedza Zna podstawowe zagadnienia z zakresu zasad bezpiecznej i racjonalnej eksploatacji obrabiarek CNC.

EK2 Wiedza Zna podstawowe możliwości wynikające z zastosowania obróbki numerycznej, nowoczesnych narzędzi skrawających, narzędzi i aplikacji pomiarowych

EK3 Umiejętności Potrafi optymalizować dobór technologicznych parametrów skrawania ze względu na bezpieczeństwo pracy obrabiarki CNC oraz jakość wykonania części i efektywność procesu obróbki.

EK4 Umiejętności Potrafi sporządzić ocenę ryzyka zawodowego dla stanowiska pracy z obrabiarką sterowaną numerycznie.

6 TREŚCI PROGRAMOWE

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W1	Wprowadzenie, wiadomości ogólne. Budowa i przeznaczenia obrabiarek CNC.	1
W2	Zagadnienia podstawowe. Układy kinematyczne obrabiarek skrawających do metali i innych maszyn technologicznych sterowanych numerycznie CNC	1
W3	Korpusy, zespoły prowadnicowe obrabiarek, prowadnice toczne i hydrostatyczne, napędy ruchów głównych, posuwowych i pomocniczych, przekładnie śrubowo toczne, hamulce, wrzeciona i elektrowrzeciona	1
W4	Systemy mocowania narzędzi we wrzecionach i głowicach obrabiarek CNC. Magazyny narzędziowe karuzelowe z osią pionową i poziomą, zmieniacze narzędzi, magazyny łańcuchowe, zmieniacze palet, systemy odprowadzania wiórów ze strefy obróbki, systemy podawania chłodziwa, systemy gaśnicze, układy podawania cieczy chłodząco smarującej przez oś wrzeciona.	2
W5	Układy pomiarowo kontrolne przemieszczenia i położenia w obrabiarkach CNC, liniały przyrostowe i absolutne, enkodery. Pomiary narzędzi i przedmiotu obrabianego. Sondy narzędziowe, sondy przedmiotu obrabianego. System pomiaru i ewidencji narzędzi poza obrabiarką CNC.	2
W6	Układy sterowania obrabiarek CNC. Projektowanie procesów technologicznych na obrabiarkach CNC, dobór narzędzi skrawających, parametrów skrawania, prognozowanie uzyskiwanych dokładności obróbki, kalkulacji czasów i kosztów obróbki. Symulacja programu obróbkowego, identyfikacja kolizji.	1

WYKŁAD		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
W7	Czynniki wpływające na zużycie zespołów funkcjonalnych maszyn i urządzeń. Rodzaje zużycia zespołów maszynowych, krzywa Lorenza. Procesy technologiczne remontów maszyn.	1
W8	Klasyfikacja czynników oddziałujących na maszyny i urządzenia techniczne. Typowe uszkodzenia maszyn i urządzeń. Diagnostyka maszyn CNC, gniazdo OBD, tryby i protokoły diagnostyczne.	1
W9	Rodzaje i mechanizmy zużywania się elementów maszyn CNC i narzędzi skrawających. Zużycie cierne, erozyjne i kawitacyjne, zużycie i starzenie tworzyw polimerowych. Identyfikacja, metody badań zużycia części maszyn. Przyczyny i skutki powstania zużycia katastroficznego maszyn i narzędzi.	2
W10	Diagnostyka stanu zużycia obrabiarek CNC. Badania dokładności obrabiarek CNC np. szybkim testem Ballbar QC-10.	2
W11	Modernizacja (retrofit) i adaptacja maszyn sterowanych ręcznie do wymogów CNC. Montaż oraz badania i odbiór maszyn po remoncie.	1

LABORATORIUM		
LP	TEMATYKA ZAJĘĆ OPIS SZCZEGÓŁOWY BLOKÓW TEMATYCZNYCH	LICZBA GODZIN
L1	1.Szkolenie BHP, sprawy organizacyjne dot. zajęć laboratoryjnych CNC	1
L2	Frezarka CNC: Budowa i działanie wieloosiowej frezarki CNC ze sterowaniem Fanuc. Pomiar narzędzi i przedmiotu obrabianego na frezarce CNC. Kompensacja promienia i długości typowych narzędzi frezarskich. Obróbka prostych zarysów konturowych typu kieszeń i wyspa. Cykle standardowe w obróbce frezarskiej CNC.	2
L3	Frezarka CNC: Badanie dokładności frezarki CNC z zastosowaniem Systemu z teleskopowymi prętami kinematycznymi kulowymi typu Ballbar QC 10.	2
L4	Tokarka CNC: Budowa i działanie tokarki CNC ze sterowaniem Fanuc. Pomiar narzędzi w głowicy rewolwerowej głowicą pomiarową narzędziową. Pomiar przedmiotu obrabianego głowicą przedmiotową. Kompensacja narzędzia tokarskiego. Obróbka zgrubna i wykończeniowa wałka wielostopniowego.	2
L5	Zasady BHP, wprowadzenie do metody oceny ryzyka zawodowego w eksploatacji obrabiarek CNC	2
L6	Tokarka, frezarka CNC Praktyka warsztatowa na frezarce MiniMILL CNC oraz tokarce ST 10 CNC, ze sterowaniem HAAS	6

7 NARZĘDZIA DYDAKTYCZNE

N1 Wykłady

N2 Prezentacje multimedialne

N3 Ćwiczenia laboratoryjne

N4 Praca w grupach

8 OBCIĄŻENIE PRACĄ STUDENTA

FORMA AKTYWNOŚCI	ŚREDNIA LICZBA GODZIN NA ZREALIZOWANIE AKTYWNOŚCI
Godziny kontaktowe z nauczycielem akademickim, w tym:	
Godziny wynikające z planu studiów	30
Konsultacje przedmiotowe	0
Egzaminy i zaliczenia w sesji	0
Godziny bez udziału nauczyciela akademickiego wynikające z nakładu pracy studenta, w tym:	
Przygotowanie się do zajęć, w tym studiowanie zalecanej literatury	20
Opracowanie wyników	20
Przygotowanie raportu, projektu, prezentacji, dyskusji	20
SUMARYCZNA LICZBA GODZIN DLA PRZEDMIOTU WYNIKAJĄCA Z CAŁEGO NAKŁADU PRACY STUDENTA	90
SUMARYCZNA LICZBA PUNKTÓW ECTS DLA PRZEDMIOTU	3.00

9 SPOSOBY OCENY

Zaliczenie Laboratorium na podstawie kartkówek, testów sprawdzających i sprawozdań.

OCENA FORMUJĄCA

F1 Sprawozdanie z ćwiczenia laboratoryjnego

F2 Ćwiczenie praktyczne

F3 Kolokwium

F4 Test

OCENA PODSUMOWUJĄCA

P1 Średnia ważona ocen formujących

OCENA AKTYWNOŚCI BEZ UDZIAŁU NAUCZYCIELA

B1 Projekt indywidualny

KRYTERIA OCENY

EFEKT KSZTAŁCENIA 1	
NA OCENĘ 3.0	Zna podstawową budowę obrabiarek CNC i potrafi stosować zasady bezpiecznej i racjonalnej eksploatacji obrabiarek CNC.
NA OCENĘ 3.5	-
NA OCENĘ 4.0	Zna budowę obrabiarek CNC i potrafi stosować zasady bezpiecznej i racjonalnej eksploatacji obrabiarek CNC.
NA OCENĘ 4.5	-
NA OCENĘ 5.0	Zna zasady korzystania z głowic pomiarowych stosowanych w procesach CNC.
EFEKT KSZTAŁCENIA 2	
NA OCENĘ 3.0	Potrafi stosować zasady obróbki numerycznej,
NA OCENĘ 3.5	-
NA OCENĘ 4.0	Potrafi stosować zasady zaawansowanej obróbki numerycznej,
NA OCENĘ 4.5	-
NA OCENĘ 5.0	Zna i stosuje nowoczesne narzędzia skrawające, narzędzia i aplikacje pomiarowe
EFEKT KSZTAŁCENIA 3	
NA OCENĘ 3.0	Zna i potrafi dobrać technologiczne parametry skrawania.
NA OCENĘ 3.5	-
NA OCENĘ 4.0	Zna i potrafi dobrać technologiczne parametry skrawania, zapewniając efektywność i bezpieczeństwo pracy obrabiarki CNC
NA OCENĘ 4.5	-
NA OCENĘ 5.0	Potrafi ocenić stan zużycia zespołów funkcjonalnych obrabiarki CNC.
EFEKT KSZTAŁCENIA 4	
NA OCENĘ 3.0	Potrafi zdefiniować podstawowe zagrożenia, wynikające z obsługi obrabiarek sterowanych numerycznie.
NA OCENĘ 3.5	-
NA OCENĘ 4.0	Potrafi zdefiniować większość zagrożeń, wynikających z obsługi obrabiarek sterowanych numerycznie.
NA OCENĘ 4.5	-
NA OCENĘ 5.0	Potrafi zdefiniować większość zagrożeń, wynikających z obsługi różnych obrabiarek sterowanych numerycznie.

10 MACIERZ REALIZACJI PRZEDMIOTU

EFEKT KSZTAŁCENIA	ODNIESIENIE DANEGO EFEKTU DO SZCZEGÓŁOWYCH EFEKTÓW ZDEFINIOWANYCH DLA PROGRAMU	CELE PRZEDMIOTU	TREŚCI PROGRAMOWE	NARZĘDZIA DYDAKTYCZNE	SPOSOBY OCENY
EK1		Cel 1 Cel 2	W1 W2 W4 W5 W6 W7 W9 L6	N1 N2 N3	F1 F3
EK2		Cel 1 Cel 2	W2 W4 W5 W6 W7 W8 L6	N1 N2 N3 N4	F1 F2 F3
EK3		Cel 1 Cel 2	W6 L2 L3 L4 L5 L6	N1 N2 N3 N4	F1 F2 F3 F4
EK4		Cel 1	L1 L5 L6	N1 N2 N3 N4	F1 F2 F3

11 WYKAZ LITERATURY

LITERATURA PODSTAWOWA

- [1] | **Gresik W.** — *Programowanie obrabiarek NC/CNC*, Warszawa, 2006, WNT
- [2] | **Honczarenk J.** — *Pobrabiarki sterowane numerycznie*, Warszawa, 2008, WNT
- [3] | **Firma Haas** — *Instrukcja operatora frezarki i tokarki Haas*, Warszawa, 2009, Haas

LITERATURA UZUPEŁNIAJĄCA

- [1] | **Przybylski W., Deja M** — *Komputerowo wspomagane wytwarzanie maszyn*, Warszawa, 2007, WNT

12 INFORMACJE O NAUCZYCIELACH AKADEMICKICH

OSOBA ODPOWIEDZIALNA ZA KARTĘ

prof. dr hab. inż. Wojciech, Bogusław Zębala (kontakt: wojciech.zebala@pk.edu.pl)

OSOBY PROWADZĄCE PRZEDMIOT

- 1 prof. dr hab. inż. Wojciech Zębala (kontakt: zebala@mech.pk.edu.pl)
- 2 dr inż. Tadeusz Otko (kontakt: otko@mech.pk.edu.pl)
- 3 dr inż. Andrzej Matras (kontakt: amatrass@mech.pk.edu.pl)
- 4 dr inż. Grzegorz Struzikiewicz (kontakt: struzikiewicz@mech.pk.edu.pl)
- 5 dr inż. Łukasz Ślusarczyk (kontakt: slusarczyk@mech.pk.edu.pl)



13 ZATWIERDZENIE KARTY PRZEDMIOTU DO REALIZACJI

(miejscowość, data)

(odpowiedzialny za przedmiot)

(dziekan)

PRZYJMUJĘ DO REALIZACJI (data i podpisy osób prowadzących przedmiot)

.....
.....
.....
.....
.....