Це може бути корисним для вдосконалення навичок у контрольованій та безпечній обстановці.

Самонавчання вимагає самодисципліни, самоорганізації та постійного мотиваційного підтримки. Важливо бути налаштованим на постійний розвиток і зосереджуватися на своїх цілях. Важливо пам'ятати, що самонавчання не замінює професійної підготовки та досвіду. У воєнних умовах завжди краще мати підтримку та навчання від практиків. Самонавчання та використання електронних платформ під час воєнного стану можу стати базою для поглиблення знань та здобуття нових актуальних компетенцій на ринку праці.

Список літератури

1. Про організацію освітнього процесу : лист М-ва освіти і науки України від 25.02.2022 р. № 1/3276-22 [Електронний ресурс] / М-во освіти і науки України // Освіта.ua : [портал]. – Режим доступу: https://osvita.ua/legislation/Ser_osv/86140/, вільний. – Назва з екрана.

УДК: 621.9.048.4

РОД З ВИКОРИСТАННЯМ ЕЛЕКТРОЕРОЗІЙНИХ ГОЛОВОК ЯК АЛЬТЕРНАТИВА ТРАДИЦІЙНИМ ТЕХНОЛОГІЯМ МЕТАЛООБРОБКИ

А. Сергеєв, аспірант
В. Шмельов, доц., канд. техн. наук
Центральноукраїнський національний технічний університет

В сучасному машинобудуванні все більш частіше використовуються серійні деталі відповідальних механізмів які повинні володіти високими технічними характеристиками та точністю виготовлення. Виготовляють такі деталі з міцних важко оброблюваних металів та сплавів.

Альтернативою цьому процесу є розмірна обробка електричною дугою [1]. Процес РОД є економічно ефективнішим за рахунок відносно малого зносу електрод-інструменту та надає можливості, в порівнянні з традиційною металообробкою, в більш короткий час виконувати технологічні операції не поступаючись шорсткістю та якістю обробки. Технологія РОД є складним процесом який потребує спеціального електроерозійного обладнання для дотримання певних умов, які потрібні для якісної обробки. Високоефективною альтернативою електроерозійним верстатам є можливість встановлення електроерозійних головок на металорізальні верстати, перш за все свердлильної та фрезерної груп за умов реалізації технологічної схеми формотворення по принципу прошивання з об'ємним копіюванням форми електрод-інструмента при прямому поступальному русі останнього. Така модернізація металорізальних верстатів є зворотньою, тому за короткий період часу можна модернізувати металорізальний верстат в електроерозійний, і навпаки, а в порівнянні з високою вартістю та великими габаритами електроерозійних верстатів робить останні взагалі не конкурентоспроможними.

При проектуванні верстатів РОД реалізовано концепцію локального підведення робочої рідини в зону обробки, для чого розроблено системний ряд електроерозійних головок різноманітних конструкцій. Це дозволяє реалізувати процес РОД на будь-яких металорізальних верстатах без втрати останніми своїх основних функцій, що значно розширює їх технологічні можливості.

Отже, якщо врахувати всі перспективи та можливості використання розмірної обробки дугою в порівнянні з традиційними методами металообробки, можна зробити висновок, що цей процес є новою альтернативою для сучасних технологій металообробки.

Список літератури

1. Носуленко В. І. Розмірна обробка металів електричною дугою: Автореф. дис... д-ра техн. наук: 05.03.07 / НТТУ „КПІ”. – Київ, 1999. – 36 с.