

АННОТАЦИЯ

к рабочей программе дисциплины «Специальные виды штамповки и штамповка специальных материалов»

Направление подготовки 15.03.05 – Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

Профиль Конструкторско-технологическое обеспечение кузнечно-штамповочного производства

Квалификация выпускника Бакалавр

Нормативный период обучения 4 года / -

Форма обучения Очная / -

Год начала подготовки 2018 г.

Цели дисциплины

- получение знаний о специальных видах штамповки, способах штамповки специальных материалов, областях их рационального применения;
- получение знаний о физических и технологических особенностях штамповки специальных материалов.

Задачи освоения дисциплины

- усвоение специальных методов, способов и видов штамповки;
- усвоение методики проведения необходимых технологических расчетов при проектировании штампов и штамповой оснастки для штамповки специальных материалов;
- знание специальных материалов, применяемых в листовой и горячей объёмной штамповке и особенностей их обработки методами штамповки.

Перечень формируемых компетенций: ПК-1; ПК-4.

ПК-1 – 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-4 – 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.

Общая трудоемкость дисциплины ЗЕТ: 3.

Форма итогового контроля по дисциплине: Зачет.