

АННОТАЦИЯ
к рабочей программе дисциплины
«САПР технологического оборудования
кузнечно-штамповочного производства»

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 2017 г.

Цели дисциплины

- получение знаний по основам автоматизированного проектирования сложных технических объектов, методам оптимизационного проектирования, математического и графического моделирования кузнечно-прессового оборудования в среде проектирования CAD/CAM/CAE систем;

- получение знаний по программированию, выполнению расчетов механизмов кузнечно-прессового оборудования, прочностных расчетов методом конечных элементов с использованием программ среды проектирования CAD/CAM/CAE систем.

Задачи освоения дисциплины

- усвоение основных понятий систем автоматизированного проектирования (САПР) кузнечно-штамповочного оборудования;

- разработка и выполнение конструкторской документации, создание моделей проектируемого оборудования и оптимизация их конструкций.

Перечень формируемых компетенций: ПК-4; ПК-11.

ПК-4 – Способность 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-11 – Способность выполнять работы по моделированию продукции и объектов машиностроительных производств с использованием стандартных пакетов и средств автоматизированного проектирования, применять алгоритмическое и программное обеспечение средств и систем машиностроительных производств.

Общая трудоемкость дисциплины ЗЕТ: 3.

Форма итогового контроля по дисциплине: зачет.

