

АННОТАЦИЯ
к рабочей программе дисциплины
«Технология листовой штамповки»

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.

1.1 Цели дисциплины

- изучение процессов листовой штамповки, областей их применения и назначение; термины и определения в области листовой и холодной объёмной штамповки;

- освоение материалов по основным технологическим схемам, их классификации;

- освоение методов разработки и проектирования технологических процессов и исполнительных размеров штамповой оснастки; методики проектирования технологических процессов.

1.2 Задачи освоения дисциплины

- изучить методы, способы и виды листовой и холодной объёмной штамповки;

- изучить методики проведения необходимых технологических расчетов для проектирования штампов и штамповой оснастки, применяемые материалы, методы контроля и оценки их штампуемости;

- изучить технологические процессы разделительных, формообразующих, гибочных и других деформирующих операций.

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

ПК-1 – Способность 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 – 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.

Общая трудоемкость дисциплины ЗЕТ: 5.

Форма итогового контроля по дисциплине: курсовой проект, экзамен.