

Министерство науки и высшего образования РФ
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования
«СИБИРСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»
РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Б1.В.10 Оборудование цехов ОМД

наименование дисциплины (модуля) в соответствии с учебным планом

Направление подготовки / специальность

22.03.02 МЕТАЛЛУРГИЯ

Направленность (профиль)

22.03.02 МЕТАЛЛУРГИЯ

Форма обучения

очная

Год набора

2020

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Программу составили _____

_____ канд. техн. наук, Доцент, Белокопытов В.И.

_____ должность, инициалы, фамилия

1 Цели и задачи изучения дисциплины

1.1 Цель преподавания дисциплины

Целью преподавания дисциплины является всестороннее изучение студентами устройства прокатного, прессового, волочильного и кузнечно-штамповочного оборудования, проектирования и методов расчета деталей, узлов, механизмов и агрегатов оборудования ОМД.

1.2 Задачи изучения дисциплины

Задачи изучения дисциплины «Оборудование цехов ОМД» основываются на необходимости получения выпускником знаний, умений и навыков в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования, на основе которых формируются соответствующие компетенции.

Эта дисциплина дает возможность расширения и углубления знаний, умений и навыков, определяемых содержанием базовых дисциплин основной образовательной программы подготовки бакалавра, и сформировать на их основе новые компетенции, необходимые в дальнейшей профессиональной деятельности.

1.3 Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенных с планируемыми результатами освоения образовательной программы

Код и наименование индикатора достижения компетенции	Запланированные результаты обучения по дисциплине
ПК-10: способностью осуществлять и корректировать технологические процессы в металлургии и материалообработке	
ПК-10: способностью осуществлять и корректировать технологические процессы в металлургии и материалообработке	недостатки действующего оборудования выявлять и объяснять недостатки действующего оборудования и пути их устранения методикой прочностного расчета основных узлов действующего оборудования цехов ОМД
ПК-11: готовностью выявлять объекты для улучшения в технике и технологии	

<p>ПК-11: готовностью выявлять объекты для улучшения в технике и технологии</p>	<p>устройство прокатного, прессового, волочильного и кузнечно-штамповочного оборудования; устройство и назначение вспомогательного оборудования при ОМД конструкции деталей оборудования ОМД методы расчета на прочность и деформацию деталей оборудования ОМД выполнять расчеты, основных деталей на прочность и деформацию, рас-считывать мощность главного привода оборудования ОМД прогнозировать износ элементов оборудования ОМД, для осуществления его своевременной замены делать оценку технического уровня оборудования ОМД</p>
	<p>навыками работы на оборудовании ОМД методами проектирования и расчета отдельных деталей, узлов и механизмов оборудования ОМД навыками выбора конструкции и применяемых материалов для деталей оборудования ОМД с учетом эксплуатационных требований</p>

1.4 Особенности реализации дисциплины

Язык реализации дисциплины: Русский.

Дисциплина (модуль) реализуется без применения ЭО и ДОТ.

2. Объем дисциплины (модуля)

Вид учебной работы	Всего, зачетных единиц (акад.час)	е
		1
Контактная работа с преподавателем:	2 (72)	
занятия лекционного типа	1 (36)	
практические занятия	1 (36)	
Самостоятельная работа обучающихся:	2 (72)	
курсовое проектирование (КП)	Нет	
курсовая работа (КР)	Нет	
Промежуточная аттестация (Экзамен)	1 (36)	

3 Содержание дисциплины (модуля)

3.1 Разделы дисциплины и виды занятий (тематический план занятий)

№ п/п		Модули, темы (разделы) дисциплины		Контактная работа, ак. час.							
				Занятия лекционного типа		Занятия семинарского типа				Самостоятельная работа, ак. час.	
						Семинары и/или Практические занятия		Лабораторные работы и/или Практикумы			
				Всего	В том числе в ЭИОС	Всего	В том числе в ЭИОС	Всего	В том числе в ЭИОС	Всего	В том числе в ЭИОС
1. Обо-рудо-вание про-катных цехов											
		1. Введение. Главная линия прокатного стана. Классификация прокатных станов. Рабочая клеть, ее элементы. Валки прокатных станов, их расчет на прочность и жесткость		2							
		2. Подшипники и подушки валков. Станины рабочих клетей. Нажимные и уравнивающие устройства		2							
		3. Привод прокатного стана. Шестеренные клетки и редукторы. Шпиндели и муфты		2							
		4. Изучение устройства прокатных станов ДУО 155, ДУО 250 и определение их основных параметров. Назначение и работа основных узлов прокатного стана				4					
		5. . Расчет на прочность и жесткость валков стана ДУО. Определение допустимой силы, дейст-вующей на валки				2					
		6. Расчет на прочность валков стана КВАРТО. Расчет нажимных механизмов				2					

7. Расчет рабочей клетки на опрокидывание. Расчет шестеренной клетки на прочность			2					
8. Самостоятельная работа, посвященная усвоению лекционного материала, изучению материала, не вошедшего в материал лекций, подготовке к практическим занятиям, решению домашних задач, их оформлению и защите							14	
2. Обо-рудо-вание воло-чиль-ных цехов								
1. Классификация и выбор волочильного оборудования. Волочильные станы с прямолинейным движением протягиваемого металла. Барабанные станы. Станы однократно-го и многократного волочения	2							
2. Многократные станы со скольжением и без скольжения. Многократные станы с противонапряжением. Волочильный инструмент и его изготовление	2							
3. Изучение устройства волочильного стана с прямолинейным движением металла и определение его основных параметров. Назначение и работа основных узлов стана			2					
4. Изучение устройства волочильного однократного барабанного стана и определение его основных параметров. Назначение и работа основных узлов стана			2					
5. Расчет цепи и плашковой тележки цепного стана. Расчет крюка и определение силы на ходовые колеса тележки цепного стана			2					
6. Расчет волочильной доски и механизма сбрасывания прутков			2					

7. Самостоятельная работа, посвященная усвоению лекционного материала, изучению материала, не вошедшего в материал лекций, подготовке к практическим занятиям.решению домашних задач, их оформлению и защиты								12	
3. Обо-рудо-вание прес-совых цехов									
1. Принцип работы и устройство гидравлических прессов. Классификация гидравлических прессов по конструктивным особенностям, технологическому назначению и методу прессования	2								
2. Типовой горизонтальный гидравлический пресс. Основные узлы гидропресса. Цилиндровая группа, подвижный узел пресса, контейнер, передняя крестовина. Особенности конструкции современных гидравлических прессов	2								
3. Схема процесса прессования сплошных и полых прессизделий. Инструментальная наладка. Конструкция прессового инструмента. Стали для изготовления прессового инструмента	2								
4. Вспомогательные устройства и механизмы, обслуживающие гидравлические прессы. Типы гидроприводов. Индивидуальный гидропривод	2								
5. Насосно-аккумуляторные станции. Рабочие жидкости гидроприводов. Насосы высокого давления и аккумуляторы. Мультипликаторы	2								
6. Изучение устройства прессовой установки 1МН и определение ее основных параметров. Назначение и работа основных узлов установки			2						

7. . Расчет контейнера, пресс-штемпеля и пресс-шайбы. Расчет стяжных колонн			2					
8. Самостоятельная работа, посвященная усвоению лекционного материала, изучению материала, не вошедшего в материал лекций, подготовке к практическим занятиям.решению домашних задач, их оформлению и защиты							14	
4. Маши-ны ста-тиче-ского дейст-вия (гид-равли-ческие прес-сы								
1. Историческая справка о развитии кузнечно-прессовых машин. Классификация кузнечно-прессовых машин	2							
2. Общие сведения о кузнечно-штамповочных гидравлических прессах. Элементы конструкции гидравлических прессов. Станины. Передвижные столы. Выталкиватели. Цилиндры и плунжеры. Колонны	2							
3. Изучение устройства, принципа действия и определение основных параметров гидравлического штамповочного пресса с номинальным усилием 20 МН			2					
4. Определение размеров главного цилиндра и плунжера. Определение размеров цилиндров и плунжеров обратного хода и прошивного уст-ройства			2					
5. Самостоятельная работа, посвященная усвоению лекционного материала, изучению материала, не вошедшего в материал лекций, подготовке к практическим занятиям.решению домашних задач, их оформлению и защиты							8	
5. Маши-ны удар-ного дейст-вия (моло-ты)								

<p>1. Классификация молотов по типу привода. Эффективная энергия удара молотов. Коэффициент полезного действия молотовых установок. Выбор параметров молота. Паровоздушные молоты. Основные типы паровоздушных молотов и их назначение. Принципы действия и схемы управления. Цикл работы. Определение основных размеров деталей молота. Особенности конструкции и прочностной расчет узлов и деталей молота. Материалы деталей молота</p>	2							
<p>2. Пневматические молоты. Основные типы приводов пневматических молотов и их назначение. Схемы управления. Циклы работы. Определение основных параметров молотов и размеров основных деталей. Конструкция и расчет основных деталей пневматического молота. Высокоскоростные молоты. Их конструкция, принцип работы. Механические молоты. Основные типы механических молотов. Конструктивные особенности механических молотов, особенности их работы</p>	2							
<p>3. Самостоятельная работа, посвященная усвоению лекционного материала, изучению материала, не вошедшего в материал лекций</p>							4	
<p>6. Маши-ны с меха-ниче-ским приво-дом</p>								

<p>1. Классификация кривошипных прессов по кинематическим, технологическим, конструктивным особенностям. Основные мероприятия, предусматривающие безопасную работу на кривошипных прессах. Особенности кинематических схем исполнительных механизмов. Классификация исполнительных механизмов на основе кинематической це-пи. Кинематический анализ. Функциональная связь между перемещениями ведущего звена и перемещением, скоростью и ускорением рабочего звена</p>	2							
<p>2. Изучение элементов системы управления кривошипным прессом. Классификация, конструирование. Расчет и выбор места установки предохранительных устройств (фрикционных, пружинных, разрушающихся предохранителей, предохранительных муфт). Вывод пресса из распора</p>	2							
<p>3. Листоштамповочные прессы-автоматы, многопозиционные прессы-автоматы. Особенности конструкций. Технические характеристики и технико-экономические показатели работы прессов-автоматов. Прессы-автоматы для холодной и горячей объемной штамповки (высадки). Назначение прессов-автоматов. Классификация прессов-автоматов по технологическому назначению и конструктивным при-знакам.</p>	2							

4. Листоштамповочные прессы-автоматы, многопозиционные прессы-автоматы. Особенности конструкций. Технические характеристики и технико-экономические показатели работы прессов-автоматов. Прессы-автоматы для холодной и горячей объемной штамповки (высадки). Назначение прессов-автоматов. Классификация прессов-автоматов по технологическому назначению и конструктивным при-знакам.			2					
5. Расчет кинематических параметров и кривошипно-шатунного механизма кривошипного прессы			2					
6. Расчет главного вала, крутящего момента на валу и допустимого усилия на ползуне кривошипного прессы			2					
7. Изучение конструкции и принципа действия валковой подачи кривошипного прессы			2					
8. Изучение устройства и принципа действия кривошипных ножниц			2					
9. Самостоятельная работа, посвященная усвоению лекционного материала, изучению материала, не вошедшего в материал лекций, подготовке к практическим занятиям, решению домашних задач, их оформлению и защите							18	
7. Рота-цион-ные и ротор-ные маши-ны								

1. Классификация и назначение ротационных машин, их кинематические схемы, принцип работы. Конструкции узлов и деталей ротационных машин. Силовые факторы, действующие на валки и ролики. Ковочные вальцы для продольной, поперечной и кривой вальцовки. Назначение и область применения ковочных вальцов. Классификация и особенности конструкции ковочных вальцов Роторные и роторно-конвейерные машины-автоматы. Технологические роторы. Инструментальные блоки технологических роторов. Роторно-конвейерные машины	2							
2. Самостоятельная работа, посвященная усвоению лекционного материала, изучению материала, не вошедшего в материал лекций							2	
3. Экзамен								
Всего	36		36				72	

4 Учебно-методическое обеспечение дисциплины

4.1 Печатные и электронные издания:

1. Грищенко Н. А., Пещанский А. С. Механизация кузнечно-штамповочного производства: учеб.-метод. пособие для практ. занятий (Красноярск: СФУ).
2. Барков Н. А., Катрюк В. П., Ворошилов Д. С. Оборудование прокатно-прессово-волоочильных цехов: учеб.-метод. пособие(Красноярск: СФУ).
3. Барков Н. А., Катрюк В. П., Ворошилов Д. С. Оборудование цехов ОМД. Оборудование прокатно-прессово-волоочильных цехов: учеб.-метод. пособие для практич. занятий(Красноярск: СФУ).
4. Грищенко Н. А., Пещанский А. С. Механизация технологических процессов при штамповке из непрерывного материала: учеб.-метод. пособие [для студентов спец. 150106 «Обработка металлов давлением»] (Красноярск: СФУ).
5. Барков Н. А., Катрюк В. П., Ворошилов Д. С. Оборудование прокатно-прессово-волоочильных цехов: лабораторный практикум(Красноярск: СФУ).
6. Грищенко Н. А., Пещанский А. С. Оборудование и механизация цехов ОМД: лаб. практикум [для студентов спец. 150400.62.06 «Обработка металлов давлением»](Красноярск: СФУ).

4.2 Лицензионное и свободно распространяемое программное обеспечение, в том числе отечественного производства (программное обеспечение, на которое университет имеет лицензию, а также свободно распространяемое программное обеспечение):

1. При изучении дисциплины используется следующее программное обеспечение: MS Office (Excel, Word, Power Point, MathType). Обучающе-контролирующая программа «Расчет кинематических параметров вала кривошипного пресса», имитационные модели процессов ОМД и справочно-информационное обеспечение на ЭВМ.

4.3 Интернет-ресурсы, включая профессиональные базы данных и информационные справочные системы:

1. При изучении дисциплины используются следующие поисковые системы INTERNET: Ramler, Googl.

5 Фонд оценочных средств

Оценочные средства находятся в приложении к рабочим программам дисциплин.

6 Материально-техническая база, необходимая для осуществления образовательного процесса по дисциплине (модулю)

Необходимым для реализации учебного процесса по данной дисциплине является наличие:

- лаборатории, оснащенной оборудованием необходимым для проведения лабораторных работ по данной дисциплине;
- учебных аудиторий для групповой, индивидуальной и командной работы, компьютерных классов с выходом в Интернет и лицензионным программным обеспечением;
- копировальной техники, принтера, бумаги для принтера.