

Министерство науки и высшего образования РФ
Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования
«СИБИРСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

СОГЛАСОВАНО

Заведующий кафедрой

Кафедра общей металлургии
(ОМ_ИЦММ)

наименование кафедры

подпись, инициалы, фамилия

«___» _____ 20__ г.

институт, реализующий ОП ВО

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий кафедрой

Кафедра общей металлургии
(ОМ_ИЦММ)

наименование кафедры

канд. техн. наук, доцент В.Н.
Баранов

подпись, инициалы, фамилия

«___» _____ 20__ г.

институт, реализующий дисциплину

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ
ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ
ПРОЦЕССОВ ОМД

Дисциплина Б1.В.09 Основы технологических процессов ОМД

Направление подготовки /
специальность 22.03.02 Металлургия

Направленность
(профиль)

Форма обучения

заочная

Год набора

2018

Красноярск 2021

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

составлена в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования по укрупненной группе

220000 «ТЕХНОЛОГИИ МАТЕРИАЛОВ»

Направление подготовки /специальность (профиль/специализация)

Направление 22.03.02 Metallургия

Программу
составили

канд.техн.наук, Доцент, Лебедева Ольга Сергеевна

1 Цели и задачи изучения дисциплины

1.1 Цель преподавания дисциплины

Целью преподавания дисциплины «Основы технологических процессов ОМД» для студентов заочной формы обучения является формирование базовых знаний о технологических процессах обработки металлов давлением, применяемых для изготовления изделий из черных и цветных металлов и сплавов на металлургических и машиностроительных предприятиях, в рамках создания условий реализации современных инновационных образовательных программ многоуровневой подготовки.

1.2 Задачи изучения дисциплины

Задачи изучения дисциплины в соответствии с Федеральным государственным образовательным стандартом высшего образования предусматривают изучение объекта профессиональной деятельности выпускников, а именно технологических процессов и устройств для производства и обработки изделий из черных и цветных металлов.

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

ОПК-1:готовностью использовать фундаментальные общинженерные знания	
Уровень 1	Основы выбора методов испытаний, анализа и обработки результатов измерений и исследований
Уровень 1	Использовать фундаментальные общинженерные знания
Уровень 1	Физико-математическим аппаратом при решении задач, возникающих в процессе профессиональной деятельности
ОПК-4:готовностью сочетать теорию и практику для решения инженерных задач	
Уровень 1	Технологически схемы производства изделий методами ОМД и применяемое оборудование
Уровень 1	Формировать технологические схемы производства изделий методами ОМД
Уровень 1	Практическими навыками проектирования производства, связанного с тем или иным методом ОМД
ПК-10:способностью осуществлять и корректировать технологические процессы в металлургии и материалообработке	
Уровень 1	Классификацию процессов ОМД
Уровень 1	Осуществлять и корректировать технологические процессы ОМД
Уровень 1	Навыками аналитических исследований процессов ОМД, оборудования и металлопродукции, проведение литературного и

	патентного поиска с применением информационных средств и технологий
ПК-11:готовностью выявлять объекты для улучшения в технике и технологии	
Уровень 1	Технологические схемы производства изделий методами ОМД и применяемое оборудование
Уровень 1	Анализировать процессы ОМД и выбирать оборудование для прокатки, прессования, волочения, ковки, объемной и листовой штамповки
Уровень 1	Навыками выбора наиболее эффективного материала металлоизделий и современного высокопроизводительного оборудования для их получения

1.4 Место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы

Дисциплина «Основы технологических процессов ОМД» входит в дисциплины вариативной части основной образовательной программы подготовки бакалавра по направлению 22.03.02 – Металлургия.

Математика: Алгебра и геометрия

Физика

Химия

Сопротивление материалов

Материаловедение

Детали машин

Оборудование цехов ОМД

Изучение дисциплины базируется на усвоении студентами следующих дисциплин: «Математика», «Физика», «Химия», «Сопротивление материалов», «Детали машин», «Материаловедение», «Оборудование цехов ОМД».

В свою очередь, знания, полученные при изучении данной дисциплины необходимы для успешного освоения дисциплины «Контроль качества техно-логических процессов и продукции в металлургии», а также для подготовки и защиты выпускной квалификационной работы.

Контроль качества технологических процессов и продукции в металлургии

Итоговая государственная аттестация

Итоговая государственная аттестация

1.5 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)	Семестр	
		6	6
Общая трудоемкость дисциплины	6 (216)	1 (36)	5 (180)
Контактная работа с преподавателем:	0,67 (24)	0,03 (1)	0,64 (23)
занятия лекционного типа	0,28 (10)	0,03 (1)	0,25 (9)
занятия семинарского типа			
в том числе: семинары			
практические занятия	0,28 (10)		0,28 (10)
практикумы			
лабораторные работы	0,11 (4)		0,11 (4)
другие виды контактной работы			
в том числе: групповые консультации			
индивидуальные консультации			
иная внеаудиторная контактная работа:			
групповые занятия			
индивидуальные занятия			
Самостоятельная работа обучающихся:	5,08 (183)	0,97 (35)	4,11 (148)
изучение теоретического курса (ТО)			
расчетно-графические задания, задачи (РГЗ)			
реферат, эссе (Р)			
курсовое проектирование (КП)	Нет	Нет	Нет
курсовая работа (КР)	Нет	Нет	Нет
Промежуточная аттестация (Экзамен)	0,25 (9)		0,25 (9)

3 Содержание дисциплины (модуля)

3.1 Разделы дисциплины и виды занятий (тематический план занятий)

№ п/п	Модули, темы (разделы) дисциплины	Занятия лекционного типа (акад. час)	Занятия семинарского типа		Самостоятельная работа, (акад. час)	Формируемые компетенции
			Семинары и/или Практические занятия (акад. час)	Лабораторные работы и/или Практикумы (акад. час)		
1	2	3	4	5	6	7
1	Установочная лекция	1	0	0	35	
2	Основы технологии прокатки	1	2	0	31	ОПК-1 ОПК-4 ПК-10 ПК-11
3	Основы технологии прессования	2	2	2	38	ОПК-1 ОПК-4 ПК-10 ПК-11
4	Основы технологии волочения	1	2	0	5	ОПК-1 ОПК-4 ПК-10 ПК-11
5	Основы технологииковки	1	0	0	18	ОПК-1 ОПК-4 ПК-10 ПК-11
6	Основы технологии объемной штамповки	2	2	2	34	ОПК-1 ОПК-4 ПК-10 ПК-11
7	Основы технологии листовой штамповки	2	2	0	22	ОПК-1 ОПК-4 ПК-10 ПК-11
Всего		10	10	4	183	

3.2 Занятия лекционного типа

№ п/п	№ раздела дисциплины	Наименование занятий	Объем в акад. часах		
			Всего	в том числе, в инновационной форме	в том числе, в электронной форме

1	1	Установочная лекция	1	0	0
2	2	<p>Введение. Сортамент листовой прокатки. Типовые технологические схемы производства проката, техно-логические характеристики.</p> <p>Подготовка слитков к прокат-ке, нагрев слитков, печи для нагрева.</p> <p>Технологический процесс производства плит и листов из деформируемых алюминиевых сплавов.</p> <p>Литье слитков, гомогенизационный отжиг. Подготовка слитков к прокат-ке: прогладка слитков, правка, резка, фрезерование, плакирование и нагрев слитков.</p> <p>Горячая и холодная прокатка алюминиевых сплавов. Листоотделочные операции.</p> <p>Технология производства фольги и ее основные особенности</p>	1	0	0

3	3	<p>Типовая схема технологического процесса производства прессизделий. Сортамент прессовой продукции. Технологические характеристики прессования. Выбор и обоснование температурно-скоростного режима прессования. Определение размеров слитка. Определение величины прессостатка. Выбор прессового инструмента. Общие сведения по технологии прессования алюминиевых сплавов. Особенности течения металла при прессовании. Температурно-скоростной режим прессования алюминиевых сплавов. Прессование прутков и профилей из алюминиевых сплавов. Особенности многоканального прессования. Прессование профилей плоского сечения типа панелей. Прессование труб и полых профилей. Прессование с использованием комбинированной матрицы. Скоростное прессование алюминиевых сплавов с закалкой на столе прессы. Термообработка и правка прессованных полуфабрикатов</p>	2	1	0
---	---	---	---	---	---

4	4	<p>Общие сведения и виды волочения. Сортамент продукции. Волочение проволоки прутков и труб. Типовая технологическая схема волочения проволоки. Порядок рас-чета переходов при волочении проволоки. Рекомендуемые коэффициенты запаса при волочении</p>	1	0	0
---	---	---	---	---	---

5	5	<p>Общие сведения. Основные отрасли – потребители поковок. Металлы, обрабатываемые ковкой. Суть технологического процессаковки. Исходные материалы дляковки. Область применения различных черных и цветных металлов и сплавов при ковке. Способы нагрева при ковке. Температурные интервалыковки и режимы нагрева. Разработка технологического процессаковки. Последовательность составления технологического процесса. Составление чертежа поковки. Назначение припусков, допусков, напусков. Определение размеров и массы заготовки, слитка. Анализ отходов при нагреве и ковке. Угар, концевые отходы, выдра, напуски на галтели. Коэффициент использования металла. Выход годного. Классификация поковок. Определение вида, количества и последовательности кузнечных операций. Выбор основного оборудования и инструмента. Назначение режимов нагрева, охлаждения. Пример разработки технологического процессаковки и технологические карты</p>	1	0	0
---	---	---	---	---	---

6	6	<p>Общие сведения о горячей объемной штамповке. Штамповка на молотах. Общие понятия об основных штамповочных ручьях. Устройство молотового штампа. Окончательный и пред-варительный штамповочные ручки (формовочный, гибочный, пережимной, подкатной, протяжной, осадочный). Разработка чертежа штампованной поковки (разъем, припуски, допуски, уклоны, радиусы закруглений). Последовательность проектирования технологического процесса горячей объемной штамповки. Определение массы падающих частей молота. Особенности штамповки на кривошипных горячештамповочных прессах. Преимущества и недостатки штамповки на прессах. На-правления развития штамповки на КГШП. Предварительные и окончательные ручки. Вспомогательное оборудование. Разработка технологического процесса штамповки на прессах</p>	2	0	0
---	---	---	---	---	---

7	7	<p>Общие сведения. Типовые конструкции штампов для листовой штамповки. Разделительные операции. Вырубка и пробивка листовых материалов. Штампы для вырубки и пробивки. Основные детали типовых штампов. Гибка листовых материалов. Схема гибки, нейтральный слой. Расчет размеров заготовки. Упругое пружинение при гибке. Уси-лие гибки в штампах. Отбортовка. Определение диаметра проби-ваемого под отбортовку отверстия. Вытяжка листовых материалов без утонения стенок. Определение размеров и формы заготовки при вытяжке деталей осесимметрич-ной формы без утонения стенок. Основные методы расчета. Опре-деление количества операций при вытяжке деталей осесиммет-ричной формы</p>	2	1	0
Всего			10	2	0

3.3 Занятия семинарского типа

№ п/п	№ раздела дисциплины	Наименование занятий	Объем в акад. часах		
			Всего	в том числе, в инновационной форме	в том числе, в электронной форме
1	2	Практическое 1. Геометрия очага деформации при прокатке. Определение контактной площади прокаты-ваемого металла с валками	2	0	0

2	3	Расчет размеров заготовки и получаемого пресс-изделия с использованием закона постоянства объема	2	1	0
3	4	Расчет силы деформирования, напряжения и коэффициента запаса при волочении круглых прутков и проволоки	2	0	0
4	6	Назначение припусков, допусков, напусков и разработка чертежа горячештампованной поковки	2	0	0
5	7	Определение технологических и параметров вытяжки осесимметричных деталей	2	1	0
Всего			10	2	0

3.4 Лабораторные занятия

№ п/п	№ раздела дисциплины	Наименование занятий	Объем в акад. часах		
			Всего	в том числе, в инновационной форме	в том числе, в электронной форме
1	3	Исследование характера течения материала при прямом и обратном прессовании прутка круглого сечения	2	1	0
2	6	Лабораторная работа 2. Изучение процесса штамповки поволоки в открытых и закрытых ручьях штампа	2	0	0
Всего			4	1	0

5 Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации

Оценочные средства находятся в приложении к рабочим программам дисциплин.

6 Перечень основной и дополнительной учебной литературы, необходимой для освоения дисциплины (модуля)

6.1. Основная литература			
	Авторы, составители	Заглавие	Издательство, год
Л1.1	Сидельников С. Б., Константинов И. Л., Горохов Ю. В.	Кузнечно-штамповочное производство: электрон. учеб.-метод. комплекс дисциплины	Красноярск: СФУ, 2012
Л1.2	Загиров Н. Н., Константинов И. Л., Иванов Е. В.	Основы расчетов процессов получения длинномерных металлоизделий методами обработки металлов давлением: учеб. пособие для вузов по направлению "Металлургия"	Красноярск: СФУ, 2011
Л1.3	Константинов И. Л., Сидельников С. Б., Иванов Е. В.	Прокатно-прессово-волочильное производство: учебник для студентов вузов, обучающихся по направлениям 150400 "Металлургия"	Москва: ИНФРА-М, 2014
Л1.4	Константинов И. Л., Сидельников С. Б.	Основы технологических процессов обработки металлов давлением: учебник для студентов вузов, обучающихся по направлению подготовки бакалавров 150400 "Металлургия"	Красноярск: СФУ, 2015
Л1.5	Константинов И. Л., Сидельников С. Б., Иванов Е. В.	Прокатно-прессово-волочильное производство: учеб.-метод. комплекс [для студентов напр. подг. 150400 «Металлургия»]	Красноярск: СФУ, 2014

8 Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины (модуля)

Организация самостоятельной работы по дисциплине «Основы технологических процессов ОМД» планируется в соответствии с используемыми в учебном процессе формами занятий.

Самостоятельная работа должна сочетать изучение теоретического материала с практическими навыками, приобретаемыми на лабораторных работах и практических занятиях.

Самостоятельная работа включает.

1. Проработку лекционного материала.
2. Проработку вопросов для самостоятельной работы.
3. Подготовку к лабораторным работам и к их защите.
4. Подготовку к практическим занятиям и решение задач.
5. Выполнение контрольных работ.
5. Подготовка к экзамену.

Изучение материалов теоретического курса проводится студентом после чтения соответствующей лекции путем самостоятельной проработки материала по источникам, приведенным в списке основной и дополнительной литературы.

Объем самостоятельной работы, посвященной усвоению

лекционного материала, планируется из расчета в среднем 2 часа на 1 час лекции. На дисциплину с объемом лекционных занятий 0,27 зачетной единицы (10 часов) по этому пункту предусмотрено 0,54 зачетной единицы или 19 часов.

Объем работы по изучению материала, не вошедшего в материал лекций, планируется из расчета в среднем 2 часа самостоятельной работы на 1 час лекций, что составит на весь курс 0,56 зачетной единицы (20 часов). Темы, которые студенты должны изучить самостоятельно, а также рекомендуемую литературу лектор называет во время установочной лекции. На вопросы из усвоенного самостоятельно материала студенты отвечают при сдаче тестов текущего контроля, а также при промежуточном контроле в форме экзамена.

На подготовку к практическим занятиям и самостоятельному решению задач отводится 1,0 зачетная единица (36 часов), что составляет в среднем 3,6 часа самостоятельной работы на 1 час практических занятий.

На первом занятии студентам объясняются требования по выполнению лабораторных работ. Перечисляются темы лабораторных работ. Предлагается литература для теоретического изучения курса, для самостоятельной проработки теоретического материала и для подготовки к лабораторным работам и практическим занятиям.

Самостоятельная подготовка к выполнению лабораторных работ, оформление отчетов и их защита предусматривает ответы на вопросы, которые представлены в лабораторном практикуме. Для этого запланирована самостоятельная работа трудоемкостью 1,0 зачетная единица (36 часов), из расчета 9 часов на 1 час аудиторных занятий.

Для более глубокого изучения предмета для студентов заочной формы обучения предусмотрены две контрольные работы, темы которых преподаватель называет во время установочной лекции. Объем самостоятельной работы при этом составляет 2,0 (72 часа). При выполнении контрольных работ желательно пользоваться не только литературными источниками, предложенными в данной программе, но и периодическими изданиями, а также информационными источниками (Internet).

Контроль выполнения самостоятельной работы осуществляется на практических занятиях, во время консультаций, а также при защите лабораторных работ. В начале каждой лабораторной работы студентам предлагается ответить на вопросы по тематике данного занятия. Это позволяет преподавателю узнать уровень подготовки студента к занятию, а студенту научиться пользоваться технической и справочной литературой.

Итого по дисциплине «Основы технологических процессов ОМД» трудоемкость самостоятельной работы составляет 5,35

зачетных единиц (192 часа), в том числе 0,25 зачетной единицы (9 часов) отводится на подготовку и сдачу промежуточного контроля в виде экзамена.

9 Перечень информационных технологий, используемых при осуществлении образовательного процесса по дисциплине (модулю) (при необходимости)

9.1 Перечень необходимого программного обеспечения

9.1.1	При изучении дисциплины используется следующее программное обеспечение: MS Office (Excel, Word, Power Point, MathType)
-------	--

9.2 Перечень необходимых информационных справочных систем

9.2.1	При изучении дисциплины используются поисковые системы INTERNET: Ramler, Googl.
-------	---

10 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.