

Документ подписан простой электронной подписью
Информация о владельце:
ФИО: Максимов Алексей Борисович
Должность: директор департамента по образовательной политике
Дата подписания: 26.09.2023 14:38:14
Уникальный программный ключ:
8db180d1a3f02ac9e60521a5672742735c18b1d6

3

**МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»

УТВЕРЖДАЮ

Декан факультета машиностроения



Е. В. Сафонов / Е. В. Сафонов /
2019 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Конструкция и расчет инструмента для листовой штамповки

Направление подготовки
15.03.01 Машиностроение

Профиль подготовки
«Машины и технологии обработки металлов давлением в метизных производствах»

Квалификация (степень) выпускника
бакалавр

Форма обучения
очно-заочная

Москва 2019

Программа дисциплины «Конструкция и расчет инструмента для листовой штамповки» составлена в соответствии с требованиями ФГОС ВО и учебным планом по направлению 15.03.01 «Машиностроение» по профилю подготовки «Машины и технологии обработки металлов давлением в метизных производствах».

Программу составил:
проф., к.т.н.

 /Н. Ф. Шпунькин/

Программа дисциплины «Конструкция и расчет инструмента для листовой штамповки» по направлению 15.03.01 «Машиностроение» по профилю «Машины и технологии обработки металлов давлением в метизных производствах» утверждена на заседании кафедры «Обработка материалов давлением и аддитивные технологии»

«26» августа 2019 г., протокол № 1

Заведующий кафедрой
доцент, к.т.н.

 /П. А. Петров/

Программа согласована с руководителем образовательной программы по направлению подготовки 15.03.01 «Машиностроение»

 /П. А. Петров/

«26» августа 2019 г.

Программа утверждена на заседании учебно-методической комиссии факультета машиностроения

Председатель комиссии

 /А.Н. Васильев/

«14» 09 2019 г. Протокол № 7-19

1. Цели освоения дисциплины.

Целями освоения дисциплины «Конструкция и расчет инструмента для листовой штамповки» является:

- подготовка студентов к деятельности в соответствии с квалификационной характеристикой бакалавра по направлению, формирование общинженерных знаний и умений;

- изучение основ проектирования технологической оснастки для листовой штамповки изделий метизного производства;

- освоение методик технологических, кинематических и прочностных расчетов, выполняемых при проектировании штампов, в том числе, с использованием современных программных средств;

- ознакомление с современными методами изготовления, сборки и отладки штампового инструмента.

Изучение курса «Конструкция и расчет инструмента для листовой штамповки» способствует расширению научно-технического кругозора и решает задачу получения того минимума знаний, на базе которых будущий специалист сможет самостоятельно овладеть всем новым, с чем ему придется столкнуться в профессиональной деятельности.

2. Место дисциплины в структуре ООП бакалавриата.

Дисциплина «Конструкция и расчет инструмента для листовой штамповки» относится к числу дисциплин по выбору части Б.1.3 основной образовательной программы бакалавриата.

Дисциплина «Конструкция и расчет инструмента для листовой штамповки» логически и содержательно взаимосвязана со следующими дисциплинами ООП:

В базовой части (Б.1.1):

- Основы проектирования деталей и узлов машин;
- Электротехнические основы машиностроительных технологий;
- Сопротивление материалов;
- Теория машин и механизмов

В вариативной части (Б.1.2):

- Термообработка металлических материалов;
- Основы процессов ОМД;
- Технологические машины и инструмент для получения изделий в метизных производствах

В дисциплинах по выбору (Б.1.3):

- Теория и технология холодной листовой штамповки;
- Технология листовой штамповки в метизных производствах, моделирование, сборка изделий;
- Технологический инжиниринг технологических процессов листовой штамповки

3. Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю), соотнесенные с планируемыми результатами освоения образовательной программы.

В результате освоения дисциплины (модуля) у обучающихся формируются следующие компетенции и должны быть достигнуты следующие результаты обучения как этап формирования соответствующих компетенций:

Код компетенции	В результате освоения образовательной программы обучающийся должен обладать	Перечень планируемых результатов обучения по дисциплине
ПК-5	умением учитывать технические и эксплуатационные параметры деталей и узлов изделий машиностроения при их проектировании	<p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методики расчетов по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проводить расчеты по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями <p>владеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методиками расчетов по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями
ПК-17	умением выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов и применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения	<p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - основные и вспомогательные материалы, способы реализации технологических процессов <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - выбирать основные и вспомогательные материалы, способы реализации технологических процессов <p>владеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методами выбора основных и вспомогательных материалов, способами реализации технологических процессов

4. Структура и содержание дисциплины.

Общая трудоемкость дисциплины составляет 3 зачетные единицы (108 академических часов; из них – 36 часов аудиторных занятий, в том числе: 18 часов лекций, 18 часов практических занятий). По дисциплине «Конструкция и расчет инструмента для листовой штамповки» предусмотрено выполнение расчётно-графической работы, темы которой приведены в Приложении В.

Структура и содержание дисциплины «Конструкция и расчет инструмента для листовой штамповки» по срокам и видам работы приведены в Приложении А.

5. Образовательные технологии, применяемые при освоении дисциплины.

Методика преподавания дисциплины «Конструкция и расчет инструмента для листовой штамповки» и реализация компетентного подхода в изложении и восприятии материала предусматривает использование следующих активных и интерактивных форм проведения групповых, индивидуальных, аудиторных и внеаудиторных занятий:

- проведение лекций и семинарских занятий сопровождается показом мультимедийных материалов с помощью компьютерной и проекторной техники и иллюстрируется наглядными пособиями;

- защита и индивидуальное обсуждение выполняемых этапов расчётно-графической работы по дисциплине.

Удельный вес занятий, проводимых в интерактивных формах, в целом по дисциплине составляет 40% от объема аудиторных занятий.

6. Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов.

В процессе обучения используются следующие оценочные средства рубежного контроля успеваемости и промежуточных аттестаций в рамках дидактических единиц содержания дисциплины:

- устный опрос и собеседование;
- бланковое и компьютерное тестирование по контрольным вопросам для оценки уровня освоения обучающимися разделов дисциплины;

- защита выполняемых этапов расчётно-графической работы по дисциплине.

При изучении дисциплины используются также такие виды самостоятельной работы, как доклады на СНТК и другие.

Контрольные вопросы по различным разделам дисциплины для промежуточной и итоговой аттестации приведены в Приложении В.

6.1. Перечень компетенций с указанием этапов их формирования в процессе освоения образовательной программы.

В результате освоения дисциплины (модуля) формируются следующие компетенции:

Код компетенции	В результате освоения образовательной программы обучающийся должен обладать
ПК-5	умением учитывать технические и эксплуатационные параметры деталей и узлов изделий машиностроения при их проектировании
ПК-17	умением выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов и применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения

В процессе освоения образовательной программы данные компетенции, в том числе их отдельные компоненты, формируются поэтапно в ходе освоения обучающимися дисциплин (модулей), практик в соответствии с учебным планом и календарным графиком учебного процесса.

6.2. Описание показателей и критериев оценивания компетенций, формируемых по итогам освоения дисциплины (модуля), описание шкал оценивания

Показателем оценивания компетенций на различных этапах их формирования является достижение обучающимися планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю).

ПК-5 - умение учитывать технические и эксплуатационные параметры деталей и узлов изделий машиностроения при их проектировании				
Показатель	Критерии оценивания			
	2	3	4	5
знать: - методики расчетов по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями	Обучающийся демонстрирует полное отсутствие или недостаточное соответствие знаний методик расчетов по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие знаний методик расчетов по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями. Допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность	Обучающийся демонстрирует частичное соответствие знаний методик расчетов по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями. Допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения.	Обучающийся демонстрирует полное соответствие знаний методик расчетов по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями, свободно оперирует приобретенными знаниями

		знаний, по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями при их переносе на новые ситуации.		ми.
уметь: - проводить расчеты по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями	Обучающийся не умеет или в недостаточной степени умеет проводить расчеты по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие умений проводить расчеты по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями. Допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность умений по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании умениями при их переносе на новые ситуации.	Обучающийся демонстрирует частичное соответствие умений проводить расчеты по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями. Умения освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при переносе умений на новые, нестандартные ситуации.	Обучающийся демонстрирует полное соответствие умений проводить расчеты по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями. Свободно оперирует приобретенными умениями, применяет их в ситуациях повышенной сложности.
владеть: - методиками расчетов по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями	Обучающийся не владеет или в недостаточной степени владеет методиками расчетов по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями.	Обучающийся в неполном объеме владеет методиками расчетов по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями, допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность владения навыками по ряду показателей,	Обучающийся частично владеет методиками расчетов по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями, навыки освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при применении навыков в новых,	Обучающийся в полном объеме владеет методиками расчетов по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями, свободно применяет полученные навыки в ситуациях повышенной сложности.

		Обучающийся испытывает значительные затруднения при применении навыков в новых ситуациях.	нестандартных ситуациях.	сти.
--	--	---	--------------------------	------

ПК-17 - умение выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов и применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения

Показатель	Критерии оценивания			
	2	3	4	5
знать: - основные и вспомогательные материалы, способы реализации технологических процессов	Обучающийся демонстрирует полное отсутствие или недостаточное соответствие знаний основных и вспомогательных материалов и способов реализации технологических процессов.	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие знаний основных и вспомогательных материалов и способов реализации технологических процессов. Проявляется недостаточность знаний, по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями при их переносе на новые ситуации.	Обучающийся демонстрирует частичное соответствие знаний основных и вспомогательных материалов и способов реализации технологических процессов. Допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения.	Обучающийся демонстрирует полное соответствие знаний основных и вспомогательных материалов и способов реализации технологических процессов, свободно оперирует приобретенными знаниями.
уметь: - выбирать основные и вспомогательные материалы, способы реализации технологических процессов	Обучающийся не умеет или в недостаточной степени умеет выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации технологических процессов	Обучающийся демонстрирует неполное соответствие умений выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации технологических процессов. Допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность умений по ряду показателей	Обучающийся демонстрирует частичное соответствие умений выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации технологических процессов. Умения освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при пе-	Обучающийся демонстрирует полное соответствие умений выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации технологических процессов. Свободно оперирует приобретенными умениями, применяет их в ситуациях повышенной

			реносе умений на новые, нестандартные ситуации.	сложности.
владеть: - методами выбора основных и вспомогательных материалов, способами реализации технологических процессов	Обучающийся не владеет или в недостаточной степени владеет методами выбора основных и вспомогательных материалов и способами реализации технологических процессов	Обучающийся в неполном объеме владеет методами выбора основных и вспомогательных материалов и способами реализации технологических процессов, допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность владения навыками по ряду показателей.	Обучающийся частично владеет методами выбора основных и вспомогательных материалов и способами реализации технологических процессов, навыки освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при переносе навыков на новые, нестандартные ситуации.	Обучающийся в полном объеме владеет методами выбора основных и вспомогательных материалов и способами реализации технологических процессов, свободно применяет полученные навыки в ситуациях повышенной сложности.

При промежуточной аттестации применяются следующие шкалы оценивания результатов.

Форма промежуточной аттестации: экзамен.

Промежуточная аттестация обучающихся в форме экзамена проводится по результатам выполнения всех видов учебной работы, предусмотренных учебным планом по данной дисциплине (модулю), при этом учитываются результаты текущего контроля успеваемости в течение семестра. Оценка степени достижения обучающимися планируемых результатов обучения по дисциплине (модулю) проводится преподавателем, ведущим занятия по дисциплине (модулю) методом экспертной оценки. По итогам промежуточной аттестации по дисциплине (модулю) выставляется оценка «отлично», «хорошо», «удовлетворительно» или «неудовлетворительно».

К промежуточной аттестации допускаются только студенты, выполнившие все виды учебной работы, предусмотренные рабочей программой по дисциплине «Конструкция и расчет инструмента для листовой штамповки».

Шкала оценивания	Описание
<i>Отлично</i>	<i>Выполнены все виды учебной работы, предусмотренные рабочей программой. Студент демонстрирует соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателей,</i>

	<i>оперирует приобретенными знаниями, умениями, навыками, применяет их в ситуациях повышенной сложности. При этом могут быть допущены незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе знаний и умений на новые, нестандартные ситуации.</i>
<i>Хорошо</i>	<i>Выполнены все обязательные условия подготовки студента к промежуточной аттестации, предусмотренные программой дисциплины. Обучающийся демонстрирует частичное соответствие знаний, допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях.</i>
<i>Удовлетворительно</i>	<i>Выполнены все обязательные условия подготовки студента к промежуточной аттестации, предусмотренные программой дисциплины. Обучающийся демонстрирует неполное соответствие следующих знаний: методы моделирования технологических процессов. Допускаются значительные ошибки, проявляется недостаточность знаний, по ряду показателей, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями при их переносе на новые ситуации.</i>
<i>Неудовлетворительно</i>	<i>Не выполнены обязательные условия подготовки студента к промежуточной аттестации, предусмотренные программой дисциплины, ИЛИ Студент демонстрирует неполное соответствие знаний, умений, навыков приведенным в таблицах показателей, допускаются значительные ошибки, проявляется отсутствие знаний, умений, навыков по ряду показателей, студент испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями и умениями при их переносе на новые ситуации.</i>

Образцы экзаменационных билетов приведены в фонде оценочных средств (Приложение В к рабочей программе).

7. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины.

а) основная литература

1. Ковка и штамповка. Справочник в 4-х томах. Т.4. Листовая штамповка. / А.Ю. Аверкиев, С.И. Вдовин, Н.Ф. Шпунькин и др. Под ред. С.С. Яковлева. – 2-е изд., перераб. и доп. – М.: Машиностроение, 2010.
2. Короткевич В. Г. Проектирование инструмента для пластического деформирования. Минск.: Высшая школа. 2000.
3. Шпунькин Н.Ф., Типалин С.А. Основы расчета параметров штамповки листовых деталей и оценка их технологичности. Учебное пособие. – М.: Университет машиностроения, 2016.

б) дополнительная литература

1. Штампы для листовой штамповки. Штампы простого действия. Учебное пособие / В.А. Демина, А.Н. Плотников, В.Н. Субич, Н.А. Шестаков; под общ. ред. В.А. Демина. – М.: МГИУ, 2010.

3. Справочник конструктора штампов: Листовая штамповка/ Под общ. ред. Л. И. Рудмана. – М.: Машиностроение, 1988.

3. Скворцов Г.Д. Основы конструирования штампов для холодной листовой штамповки. Подготовительные работы. М.: Машиностроение, 1974.

4. Скворцов Г.Д. Основы конструирования штампов для холодной листовой штамповки. Конструкции и расчеты. М.: Машиностроение, 1972.

5. Нефедов А. П. Конструирование и изготовление штампов. М.: Машиностроение, 1973.

в) программное обеспечение и интернет-ресурсы:

Программное обеспечение включает учебно-методические материалы в электронном виде, а также следующие интернет-ресурсы:

1. РИНЦ: <http://elibrary.ru/>

2. Scopus: www.scopus.com

3. Библиотечный центр университета: <http://lib.mami.ru/marc21>

3. ЭБС «Издательства Лань»: e.lanbook.com

4. ЭБС «КнигаФонд»: <http://knigafund.ru/>

8. Материально-техническое обеспечение дисциплины.

Аудитории и лаборатории кафедры «ОМДиАТ» Ав2508, Ав2509, Ав2102, а также лаб. ОМД (Б. Семеновская, 38, корпус А) оснащены кузнечно-штамповочным и испытательным оборудованием, контрольно-измерительными приборами, компьютерной и проекторной техникой, стендами и наглядными пособиями, натурными образцами переходов штамповки и штампов. При проведении практических занятий используются натурные образцы изделий, полученных листовой штамповкой, образцы переходов штамповки, штампы простого, совмещенного и последовательного действия, выполненные в металле, наглядные пособия, чертежи и т. п. На практических занятиях студенты знакомятся с работой штамповочного оборудования (кривошипные прессы КД2126, КД2128, КБ-2322, гидравлические прессы Д063А, ПО-54), на котором студентам демонстрируется работа штампов для различных операций листовой штамповки.

9. Методические рекомендации для самостоятельной работы студентов

Задачами самостоятельной работы студента являются:

- закрепление полученных теоретических знаний и практических умений студентов;
- формирование навыков использования справочной и специальной литературы для выполнения курсового проекта и подготовки к промежуточным аттестациям.

Изучение дисциплины должно сопровождаться самостоятельной работой студентов для усвоения лекционного материала и материала, полученного на практических занятиях.

Планирование самостоятельной работы должно включать регулярную работу с материалами, полученными на лекциях и практических занятиях, работу с литературными источниками, рекомендованными преподавателем и работу с научно-технической документацией (ГОСТы, чертежи, схемы и т. п.) по изучаемому предмету.

Организация самостоятельной работы включает место, время и эргономику рабочего места. Это позволяет создать комфортные условия для творческой работы.

10. Методические рекомендации для преподавателя

Взаимодействие преподавателя со студентами делится на несколько составляющих: лекции, практические занятия, консультации, защита расчётно-графической работы, аттестация (экзамен).

На первой лекции преподаватель должен ознакомить студентов с объемом изучаемого материала и с системой оценки полученных знаний, умений, навыков, которые формируются в процессе освоения дисциплины в соответствии с требованиями рабочей программы.

В процессе изучения разделов курса, преподаватель должен информировать студентов о литературе и других источниках научно-технической информации, с которыми необходимо ознакомиться для закрепления знаний по каждому из разделов. Чтение лекций должно сопровождаться показом слайдов и видеоматериалов.

Начиная со второй лекции, целесообразно проводить контроль знаний студентов по материалам предыдущих лекций. Одновременно, на второй лекции студенты получают тему расчётно-графической работы, преподаватель знакомит их с её объемом и содержанием.

На практических занятиях под руководством преподавателя студенты знакомятся с технической документацией по разделам дисциплины, работают с натурными образцами и чертежами штампованных листовых деталей, знакомятся с производственными технологиями листовой штамповки в метизных производствах, со схемами и чертежами штампов, а также их натурными образцами, осваивают методику проведения расчетов, которые необходимо выполнять при проектировании штамповой оснастки.

Основная цель практических работ – подготовить студентов к пониманию процессов, происходящих при взаимодействии деформируемого металла с деталями и узлами штамповой оснастки, что позволит будущему специалисту научиться разрабатывать надежные в работе и технологичные в изготовлении конструкции штампов для производства метизных изделий, отвечающих современным требованиям.

11. Приложения

- А. Структура и содержание дисциплины
- Б. Фонд оценочных средств

Структура и содержание дисциплины «Конструкция и расчет инструмента для листовой штамповки» по направлению подготовки

15.03.01 Машиностроение

Профиль: «Машины и технологии обработки металлов давлением в метизных производствах»
(бакалавр)

п/п	Раздел	Семестр	Неделя	Виды учебной работы, включая самостоятельную работу студентов, и трудоемкость в часах						Виды самостоятельной работы студентов				Формы аттестации		
				Л	Ш/С	Лаб	СР С	КС Р	К.Р.	К.П.	РГР	Реферат	К/р	Э	З	
	Содержание лекционных занятий															
1.	Штампы для листовой штамповки, их классификация. Термины и определения. Основные правила выполнения чертежей штампов. Типовая конструкция однооперационного штампа, его основные детали и узлы.	7	1-2	2			4						+			
2.	Блок штампа. Плиты штампов, виды плит, требования к ним, конструктивные элементы. Направляющие узлы штампов, назначение, конструкция, узлы скольжения и качения. Хвостовики штампов, их виды, конструкция и назначение	7	3-4	2			4						+			

3.	Виды соединений в штампах (подвижные и неподвижные, разъемные и неразъемные). Крепление деталей штампа к плитам штампа и между собой. Крепление рабочих деталей, в том числе и быстроменных. Особенности крепления вспомогательных деталей (выталкивателей, съемников, пуансонов и матрицедержателей, упоров, фиксаторов и др.)	7	5-6	2	4	+								
4	Проектирование однооперационных штампов для разделительных операций (вырубки, пробивки, обрезки и др.).	7	7-8	2	4	+								
5	Штампы однооперационные для формирующих операций. Штампы для гибки, вытяжки, отбортовки, формовки и др.	7	9-10	2	4	+								
6	Требования к штампам. Штампы совмещенного и последовательного действия.	7	11-12	2	4	+								
7	Приводы в штампах, их назначение и виды. Кинематические, прочностные и технологические расчеты, выполняемые при проектировании штампов.	7	13-14	2	4	+								

8	Проектирование универсальной штамповой оснастки (универсальной переналаживаемой, универсально-сборной и др.), конструктивные особенности узлов и деталей универсальных штампов.	7	15-16	2		4						+			
9	Материалы деталей штампов и их термообработка. Общие сведения о технологии изготовления штампов для листовой штамповки. Сборка, доводка, испытание и приемка штампов.	7	17-18	2		4						+			
Содержание практических занятий															
1	Ознакомление с чертежами и натурными образцами метизов, изготавливаемых методами листовой штамповки.	7	1-2		2		4					+			
2	Ознакомление с образцами переходов штамповки метизов, изготавливаемых методами листовой штамповки.	7	3-4		2		4					+			
3	Ознакомление и работа со стандартом «Правила выполнения чертежей штампов».	7	5-6		2		4					+			
4	Работа с ГОСТами на детали и узлы штампов листовой штамповки.	7	7-8		2		4					+			
5	Изучение конструкции и принципа действия штампов для разделительных операций по их чертежам и натурным образцам.	7	9-10		2		4					+			

6	Изучение конструкции и принципа действия штампов для формозменяющих операций по их чертежам и натурным образцам.	7	11-12			2		4							+			
7	Изучение конструкций штампов совмещённого действия.	7	13-14			2		4							+			
8	Изучение конструкций штампов последовательного действия.	7	15-16			2		4							+			
9	Ознакомление с методиками расчёта деталей и узлов штампов.	7	17-18			2		4							+			
	Итого:				18	18		72							+			+

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
**«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХ)**

Направление подготовки: 15.03.01 "МАШИНОСТРОЕНИЕ"

ОП (профиль): «Машины и технологии обработки металлов давлением в метизных производствах»

Форма обучения: **очно-заочная**

Вид профессиональной деятельности: производственно-технологическая, научно-исследовательская, проектно-конструкторская

Кафедра: Обработка материалов давлением и аддитивные технологии

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Конструкция и расчет инструмента для листовой штамповки

Состав: 1. Паспорт фонда оценочных средств

1. Описание оценочных средств:
 - 2.1. Контрольные вопросы
 - 2.2. Практические вопросы
 - 2.3. Расчётно-графическая работа
 - 2.4. Экзаменационные билеты

Составитель:

Профессор, к.т.н. Шпунькин Н. Ф.

Москва 2019

1. Паспорт фонда оценочных средств

ПОКАЗАТЕЛЬ УРОВНЯ СФОРМИРОВАННОСТИ КОМПЕТЕНЦИЙ
 КОНСТРУКЦИЯ И РАСЧЕТ ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ

ФГОС ВО 15.03.01 Машиностроение

В процессе освоения данной дисциплины студент формирует и демонстрирует следующие компетенции:

КОМПЕТЕНЦИИ		Перечень компонентов	Технология формирования компетенций	Форма оценочного средства**	Степень уровня освоения компетенций
Индекс	Формулировка				
ПК-5	Умение учитывать технические и эксплуатационные параметры деталей и узлов изделий машиностроения при их проектировании	<p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методики расчетов по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями <p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проводить расчеты по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями <p>владеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> - методиками расчетов по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями 	лекция, самостоятельная работа, практические занятия	УО, ПР, Э	<p>Базовый уровень</p> <p>воспроизводство полученных знаний в ходе текущего контроля; умение решать типовые задачи, принимать профессиональные решения по определению методик расчетов по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями</p> <p>Повышенный уровень</p> <p>умение применять полученные знания в процессе выполнения практической работы; готовность решать практические задачи повышенной сложности, нетиповые задачи, принимать профессиональные и управленческие решения по определению методик расчетов по проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями в условиях неполной определенности, при недостаточном документальном, нормативном и методическом обеспечении</p>

<p>ПК-17</p>	<p>Умение выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов и применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении изделий машиностроения</p>	<p>знать: - основные и вспомогательные материалы, способы реализации технологических процессов, методы эксплуатации технологического оборудования. уметь: - выбирать основные и вспомогательные материалы, способы реализации технологических процессов, методы эксплуатации технологического оборудования. владеть: - методами выбора основных и вспомогательных материалов, способами реализации технологических процессов, методами эксплуатации технологического оборудования.</p>	<p>лекция, самостоятельная работа, практические занятия</p>	<p>УО, ПР, Э</p>	<p>Базовый уровень: вспроизводство полученных знаний в ходе текущего контроля; умение решать типовые задачи, принимать профессиональные решения по выбору основных и вспомогательных материалов, способов реализации технологических процессов, методов эксплуатации технологического оборудования</p> <p>Повышенный уровень: практическое применение полученных знаний в процессе выполнения практических задач, готовность решать практические задачи повышенной сложности, типовые задачи, принимать профессиональные и управленческие решения по выбору основных и вспомогательных материалов, способов реализации технологических процессов, методов эксплуатации технологического оборудования в условиях неполной определенности, при недостаточном документальном, нормативном и методическом обеспечении</p>
---------------------	---	---	---	------------------	---

** Полные названия форм оценочных средств приведены в перечне оценочных средств

Перечень оценочных средств по дисциплине «Конструкция и расчет инструмента для листовой штамповки»

№ ОС	Наименование оценочного средства	Краткая характеристика оценочного средства	Представление оценочного средства в ФОС
1	Устный опрос, собеседование, (УО)	Средство контроля, организованное как специальная беседа педагогического работника с обучающимся на темы, связанные с изучаемой дисциплиной, и рассчитанное на выяснение объема знаний обучающегося по определенному разделу, теме, проблеме и т.п.	Вопросы по темам/разделам дисциплины
2	Практические работы (ПР)	Самостоятельное изучение отдельных тем по разделам дисциплины с использованием описаний к патентам и авторским свидетельствам, нормативно-правовой документации, натуральных образцов, компьютерных моделей и др.	Темы практических занятий приведены в Приложении А
3	Экзаменационные билеты (Э)	Билет для экзамена, проводимого по итогам 7 семестра, включает 2 вопроса	Комплект экзаменационных билетов

2. Описание оценочных средств

2.1. Контрольные вопросы

Контрольные вопросы для промежуточной и итоговой аттестации приведены ниже.

Контрольные вопросы для промежуточной и итоговой аттестации и формируемые ими компетенции

1. Классификация штампов листовой штамповки (ПК-5).
2. Конструктивное исполнение элементов и деталей штампов (ПК-5).
3. Устройство штампа листовой штамповки, его элементы (ПК-5).
4. Классификация штампов по технологическому признаку (ПК-17).
5. Основные требования стандарта «Правила выполнения чертежей штампов» (ПК-5).
6. Стандартные детали штампов листовой штамповки (ПК-5)
7. Термины и определения узлов и деталей штампа (ПК-5).
8. Основные требования к штампам (ПК-17).
9. Детали блока штампа (ПК-5).
10. Плиты штампов, их конструктивное исполнение (ПК-5).

11. Хвостовики, их виды (ПК-5).
12. Узлы направляющие скольжения и качения (ПК-5).
13. Крепление деталей штампа к плитам блока и между собой (ПК-5).
14. Виды крепежных деталей, применяемых в штампах листовой штамповки (ПК-5).
15. Расчет исполнительных размеров рабочих частей штампов для разделительных операций (ПК-17).
16. Расчет исполнительных размеров рабочих частей штампов для формоизменяющих операций (ПК-17).
17. Рекомендуемая шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей штампов (ПК-5).
18. Приводы в штампах, их назначение и виды (ПК-5).
19. Применение в приводах штампов упругих элементов (ПК-5).
20. Клиновые приводы (ПК-5).
21. Рычажные приводы (ПК-5).
22. Приводы вращения (ПК-5).
23. Пневматические приводы (ПК-5).
24. Применение буферов в штампах (ПК-5).
25. Однооперационные штампы для разделительных операций (ПК-17).
26. Штампы для гибки (ПК-17).
27. Штампы для вытяжки (ПК-17).
28. Штампы для формовки (ПК-17).
29. Штампы для отбортовки (ПК-17).
30. Штампы для обрезки технологического припуска (ПК-17).
31. Штампы для сборочных операций (ПК-17).
32. Особенности проектирования штампов для многопозиционных листоштамповочных прессов-автоматов (ПК-17).
33. Особенности проектирования штампов с использованием эластичных сред (ПК-17).
34. Штампы последовательного действия (ПК-17).
35. Штампы совмещенного действия (ПК-17).
36. Определение центра давления штампа (ПК-5).
37. Особенности проектирования универсальной штамповой оснастки (ПК-17).
38. Марки сталей для деталей штампов (ПК-17).
39. Термическая обработка деталей штампов (ПК-17)
40. Факторы, определяющие условия эксплуатации штампов (ПК-5).
41. Виды износа штампового инструмента (ПК-17).
42. Требования к технологичности изготовления деталей штампов (ПК-17).
43. Факторы, влияющие на технологию изготовления штампов (ПК-5).
44. Технология изготовления штампов для листовой штамповки (ПК-5).
45. Сборка штампов, доводка, испытание и приемка (ПК-5).

2.2. Практические вопросы

Темы практических работ, выполняемых в соответствующих разделах дисциплины, приведены (по срокам и видам работ) в Приложении А.

2.3. Расчётно-графическая работа

В качестве задания для выполнения РГР студент получает чертеж листовой детали и чертежи технологических переходов ее штамповки. В ходе работы студент должен выполнить расчёты энергосиловых параметров на каждую операцию технологического процесса и разработать схему штампа на одну из этих операций.

Задания для курсового проекта (чертежи листовых деталей) приведены в приложении к учебному пособию, представленному в списке основной литературы (раздел 7 рабочей программы):

Шпунькин Н.Ф., Типалин С.А. Основы расчета параметров штамповки листовых деталей и оценка их технологичности. Учебное пособие. – М.: Университет машиностроения, 2016.

Темы расчётно-графической работы

1. Расчёт энергосиловых параметров штамповки цилиндрической детали с фланцем и разработка схемы штампа для первой вытяжки.
2. Расчёт энергосиловых параметров штамповки цилиндрической детали с фланцем и разработка схемы штампа для второй вытяжки.
3. Расчёт энергосиловых параметров штамповки цилиндрической детали с фланцем и разработка схемы штампа для обрезки технологического припуска.
4. Расчёт энергосиловых параметров штамповки цилиндрической детали с фланцем и разработка схемы штампа для пробивки отверстий во фланце.
5. Расчёт энергосиловых параметров штамповки цилиндрической детали с фланцем и разработка схемы штампа для пробивки отверстия в дне.
6. Расчёт энергосиловых параметров штамповки конической детали с фланцем и разработка схемы штампа для первой вытяжки.
7. Расчёт энергосиловых параметров штамповки конической детали с фланцем и разработка схемы штампа для второй вытяжки.
8. Расчёт энергосиловых параметров штамповки конической детали с фланцем и разработка схемы штампа для обрезки технологического припуска.
9. Расчёт энергосиловых параметров штамповки конической детали с фланцем и разработка схемы штампа для калибровки.
10. Расчёт энергосиловых параметров штамповки конической детали без фланца и разработка схемы штампа для первой вытяжки.
11. Расчёт энергосиловых параметров штамповки ступенчатой детали с фланцем и разработка схемы штампа для первой вытяжки.
12. Расчёт энергосиловых параметров штамповки ступенчатой детали с фланцем и разработка схемы штампа для обрезки технологического припуска.
13. Расчёт энергосиловых параметров штамповки ступенчатой детали с фланцем и разработка схемы штампа для отбортовки в донной части.
14. Расчёт энергосиловых параметров штамповки полусферической детали с фланцем и разработка схемы штампа для первой вытяжки.
15. Расчёт энергосиловых параметров штамповки коробчатой детали и разработка схемы штампа для вырубki заготовки.
16. Расчёт энергосиловых параметров штамповки коробчатой детали с фланцем и разработка схемы штампа для вытяжки.

17. Расчёт энергосиловых параметров штамповки коробчатой детали с фланцем и разработка схемы штампа для обрезки технологического припуска.

18. Расчёт энергосиловых параметров штамповки коробчатой детали с фланцем и разработка схемы штампа для пробивки отверстий во фланце.

19. Расчёт энергосиловых параметров штамповки цилиндрической детали и разработка схемы штампа для обжима участка цилиндрической поверхности.

20. Расчёт энергосиловых параметров штамповки цилиндрической детали и разработка схемы штампа для раздачи участка цилиндрической поверхности.

2.4. Экзаменационные билеты

Экзаменационные билеты используются для проведения промежуточной аттестации по дисциплине «Конструкция и расчет инструмента для листовой штамповки». Каждое задание экзаменационного билета оценивается отдельно. Общей оценкой является среднее значение, округлённое до целого значения. Шкала оценивания результатов экзамена приведена в разделе 6 рабочей программы.

Вариант экзаменационного билета для экзамена, проводимого по итогам 7 семестра

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»
(МОСКОВСКИЙ ПОЛИТЕХ)

Факультет _____ Машиностроения _____ Кафедра ОМДиАТ
Дисциплина КОНСТРУКЦИЯ И РАСЧЕТ ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОВКИ
Направление подготовки 15.03.01 «Машиностроение»
Профиль подготовки Машины и технологии обработки металлов давлением в метизных производствах
Курс 4, группа _____, форма обучения: очно-заочная

ЭКЗАМЕНАЦИОННЫЙ БИЛЕТ № _____

1. Расчет исполнительных размеров рабочих частей штампов для разделительных операций.

2. Виды внутриштамповых приводов.

Утверждено на заседании кафедры « _____ » _____ 201_ г., протокол № _____

Зав. кафедрой _____ / П.А. Петров /