

## Аннотация дисциплины

Наименование дисциплины	Технология заготовительно-штамповочного производства						
Формируемые компетенции (части компетенций)	<p>ПК-2 Способен разрабатывать технологические процессы изготовления летательных аппаратов, включающие процессы изготовления деталей, сборки, монтажа и испытаний систем оборудования</p> <p>ПК-2.1 Знает функциональные и технологические свойства материалов и технологические процессы изготовления деталей, узлов и агрегатов авиационных конструкций</p> <p>ПК-2.2 Умеет определять последовательность технологических операций, осуществлять выбор оборудования, приспособлений, инструментов, средств контроля</p> <p>ПК-2.3 Владеет навыками проведения сравнительного анализа существующих и перспективных технологий и материалов, необходимых для производства самолетов и/или обеспечения новых требований</p>						
Задачи дисциплины	Усвоение основных знаний и навыков в области технологии изготовления деталей летательных аппаратов из листовых, профильных и трубных заготовок, а также получения навыков проектирования технологических процессов и оснастки заготовительно-штамповочного производства						
Основные разделы / темы дисциплины	<p>Раздел №1 Разделительные операции. Конструкция и принципы проектирования разделительных штампов:</p> <p>Тема 1.1 Классификация разделительных операций. Принципы рационального раскроя,</p> <p>Тема 1.2 Типовые схемы и конструкция разделительных штампов,</p> <p>Тема 1.3 Размещение основных элементов штампа в его рабочей зоне,</p> <p>Тема 1.4 Расчёты общего характера, выполняемые при конструировании штампов,</p> <p>Тема 1.5 Конструирование и расчёт на прочность рабочих деталей штампа,</p> <p>Тема 1.6 Конструирование вспомогательных элементов штампа</p> <p>Раздел №2 Формоизменяющие операции заготовительно-штамповочного производства и их интенсификация:</p> <p>Тема 2.1 Гибка листовых заготовок,</p> <p>Тема 2.2 Особенности гибки профилей и труб. Гибка с тангенциальным растяжением,</p> <p>Тема 2.3 Вытяжка. Общие сведения. Напряжённо-деформированное состояние. Технологические расчеты.</p>						
Форма промежуточной аттестации	Курсовой проект, Зачет с оценкой						
Общая трудоемкость дисциплины	6 зач. ед., 216 акад. час.						
	Семестр	Аудиторная нагрузка, час.			СРС, ч	Промежуточная аттестация, ч	Всего за семестр, ч
		Лекции	Пр. занятия	Лаб. работы			
8	32	16	16	152	0	216	