

МИНОБРНАУКИ РОССИИ
федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
«Балтийский государственный технический университет «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова»
(БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова)

УТВЕРЖДАЮ
Декан факультета

(подпись) Суслин А. В.
ФИО

«31» 05 2022

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ ТЕОРИЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ

Направление/специальность подготовки	17.05.01 Боеприпасы и взрыватели
Специализация/профиль/программа подготовки	Патроны и гильзы
Уровень высшего образования	Специалитет
Форма обучения	Очная
Факультет	Е Оружие и системы вооружения
Выпускающая кафедра	Е4 ВЫСОКОЭНЕРГЕТИЧЕСКИЕ УСТРОЙСТВА АВТОМАТИЧЕСКИХ СИСТЕМ
Кафедра-разработчик рабочей программы	Е4 ВЫСОКОЭНЕРГЕТИЧЕСКИЕ УСТРОЙСТВА АВТОМАТИЧЕСКИХ СИСТЕМ

КУРС	СЕМЕСТР	ОБЩАЯ ТРУДОЁМКОСТЬ (ЗАЧЕТНЫХ ЕДИНИЦ)	ЧАСЫ (по наличию видов занятий)									ВИД ПРОМЕЖУТОЧНОГО КОНТРОЛЯ
			ОБЩАЯ ТРУДОЁМКОСТЬ	АУДИТОРНЫЕ ЗАНЯТИЯ				САМОСТОЯТЕЛЬНАЯ РАБОТА				
				ВСЕГО	ЛЕКЦИИ	ЛАБОРАТОРНЫЙ ПРАКТИКУМ	ПРАКТИЧЕСКИЕ ЗАНЯТИЯ	ВСЕГО	КУРСОВОЙ ПРОЕКТ	КУРСОВАЯ РАБОТА	ДРУГИЕ ВИДЫ САМОСТ. РАБОТЫ	
4	7	3	108	68	51	17	0	40	0	0	40	ЭКЗ.

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА СОСТАВЛЕНА В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО СТАНДАРТА ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ (ФГОС ВО)

17.05.01 Боеприпасы и взрыватели

год набора группы: 2022

Программу составили:

Кафедра Е4 ВЫСОКОЭНЕРГЕТИЧЕСКИЕ УСТРОЙСТВА
АВТОМАТИЧЕСКИХ СИСТЕМ

Нестеров Николай Иванович, к.т.н., доцент



Кафедра Е4 ВЫСОКОЭНЕРГЕТИЧЕСКИЕ УСТРОЙСТВА
АВТОМАТИЧЕСКИХ СИСТЕМ

Фанифатов Алексей Олегович, к.т.н., доцент



Программа рассмотрена

на заседании кафедры-разработчика

рабочей программы **Е4 ВЫСОКОЭНЕРГЕТИЧЕСКИЕ УСТРОЙСТВА АВТОМАТИЧЕСКИХ СИСТЕМ**

Заведующий кафедрой Нестеров Н.И., к.т.н., доц.

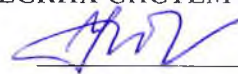


Программа рассмотрена

на заседании выпускающей кафедры

Е4 ВЫСОКОЭНЕРГЕТИЧЕСКИЕ УСТРОЙСТВА АВТОМАТИЧЕСКИХ СИСТЕМ

Заведующий кафедрой Нестеров Н.И., к.т.н., доц.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ ТЕОРИЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ

Разделы рабочей программы

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ
2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП ВО
3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ
4. ФОРМЫ КОНТРОЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ
5. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ
6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Приложения к рабочей программе дисциплины

- Приложение 1. Аннотация рабочей программы
- Приложение 2. Технологии и формы обучения
- Приложение 3. Фонды оценочных средств

1. ЦЕЛИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Целью освоения дисциплины является формирование следующих компетенций:

ОПК-10 — способность применять методы математического анализа, моделирования и системного проектирования, теоретического и экспериментального исследования для решения инженерных задач проектирования, производства и испытания оружия и систем вооружения

Формированию компетенций служит достижение следующих результатов образования:

ОПК-10

знания:

область применения теории обработки металлов давлением;

расчетные зависимости для определения технологических параметров процессов обработки металлов давлением;

закономерности формоизменения металла и распределения параметров напряженно-деформированного состояния;

умения:

анализ распределения параметров напряженно-деформированного состояния изготавливаемой продукции;

расчет параметров напряженно-деформированного состояния и сил деформирования;

навыки:

владение методами инженерных расчетов;

оформление результатов научно-исследовательских работ в форме научно-технических отчетов.

2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП ВО

Дисциплина **ТЕОРИЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ** является дисциплиной **обязательной части блока 1** программы подготовки по направлению *17.05.01 Боеприпасы и взрыватели*.

Содержание дисциплины является логическим продолжением дисциплин: **ВЫСШАЯ МАТЕМАТИКА, ФИЗИКА, ВВЕДЕНИЕ В СПЕЦИАЛЬНОСТЬ, ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ, СОПРОТИВЛЕНИЕ МАТЕРИАЛОВ, ФИЗИЧЕСКИЕ ОСНОВЫ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ, ТЕОРИЯ ПЛАСТИЧНОСТИ.**

Содержание дисциплины является основой для освоения дисциплин: **ТЕХНОЛОГИЯ КОВКИ И ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ, ТЕХНОЛОГИЯ ХОЛОДНОЙ ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ, ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА ВЫСТРЕЛОВ.**

Предварительные компетенции, сформированные у обучающегося до начала изучения дисциплины:

- ОПК-1 — Способен понимать цели и задачи инженерной деятельности в современной науке и производстве
- ОПК-14 — Способен моделировать и использовать известные решения в новом приложении применительно к проектированию, производству, испытаниям и эксплуатации боеприпасов и взрывателей различного типа и назначения
- ОПК-2 — Способен самостоятельно применять приобретенные математические, естественнонаучные, социально-экономические и профессиональные знания для решения инженерных задач
- ОПК-7 — Способен анализировать текущее состояние и тенденции развития оружия и систем вооружения
- УК-6 — Способен определять и реализовывать приоритеты собственной деятельности и способы ее совершенствования на основе самооценки и образования в течение всей жизни

3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоемкость дисциплины составляет 3 з.е., 108 ч.

3.1. Содержание (дидактика) дисциплины

КУРС	СЕМЕСТР	Наименование разделов и дидактических единиц	ВСЕГО	Аудиторные занятия в контактной форме			Самостоятельная работа студентов	Формируемая компетенция, %
				ВСЕГО	Лекции	Лабораторный практикум		ОПК-10
4	7	Раздел 1. Методы определения напряженно-деформированного состояния заготовки и основных технологических параметров процессов обработки металлов давлением. Основные технологические параметры процессов обработки металлов давлением. Метод совместного решения дифференциальных уравнений равновесия и условия пластичности. Метод сопротивления материалов пластическому деформированию. Метод баланса работ. Вариационные методы. Метод конечных элементов.	6	4	4	0	2	5
4	7	Раздел 2. Контактное трение при пластическом деформировании. Особенности и роль контактного трения. Теория контактного трения и основные зависимости. Способы оценки сил контактного трения. Факторы, влияющие на коэффициент трения. Методы определения коэффициента трения.	6	4	4	0	2	10
4	7	Раздел 3. Влияние гидростатического давления на технологические параметры процессов пластической деформации. Влияние гидростатического давления на предельную пластичность, силу и работу деформирования, упругую разгрузку. Связь между гидростатическим давлением и отношением площадей контактной и свободной поверхностей заготовки.	4	2	2	0	2	5
4	7	Раздел 4. Классификации процессов ОМД. Классификации С.И.Губкина, Н.И.Корнеева, Г.А.Смирнова-Аляева.	4	2	2	0	2	5
4	7	Раздел 5. Процесс изгиба листового материала. Круговой изгиб. Напряженно-деформированное состояние узкой и широкой заготовки. Определение параметров деформации узкой и широкой заготовки. Положение нейтральной поверхности деформаций и напряжений. Определение напряжений в узкой и широкой заготовках. Поперечный изгиб. Характеристика напряженно-деформированного состояния. Минимальный радиус изгиба. Сила изгиба.	31	23	6	17	8	20
4	7	Раздел 6. Процесс отбортовки. Определение параметров напряженно-деформированного состояния в характерных точках очага пластической деформации. Определение диаметра исходного отверстия. Определение толщины стенки на кромке борта. Определение высоты борта. Определение критического диаметра. Определение силы деформирования.	10	6	6	0	4	10
4	7	Раздел 7. Вытяжка без утонения. Определение параметров напряженно-деформированного состояния в характерных точках.	4	2	2	0	2	5
4	7	Раздел 8. Процесс штамповки кольца с двойной стенкой. Напряженно-деформированное состояние. Определение размеров заготовки.	6	2	2	0	4	5
4	7	Раздел 9. Процесс свободного осаживания заготовок односвязного контура между плоскопараллельными плитами. Характеристика напряженно-деформированного состояния. Сила деформирования цилиндрической заготовки, прямоугольной в плане заготовки, заготовки произвольного поперечного сечения.	10	6	6	0	4	10
4	7	Раздел 10. Формообразование волнообразного периодического профиля в толстой полосе. Определение силы деформирования.	4	2	2	0	2	5
4	7	Раздел 11. Процессы выдавливания. Классификация процессов выдавливания (Кузнецов Д.П., Гуменюк Ю.И.). Определение силы деформирования при поперечном выдавливании (Гуменюк Ю.И.). Определение силы деформирования при образовании выдавливанием осесимметричной полости (Лясников А.В.).	14	10	10	0	4	10
4	7	Раздел 12. Процессы горячей закрытой объемной штамповки. Определение напряженно-деформированного состояния и силы деформирования при горячей объемной штамповке осесимметричных деталей «с бобышкой» и «с поднутрением». Определение силы деформирования при штамповке осесимметричной детали произвольной формы. (Г.А.Смирнов-Аляев).	9	5	5	0	4	10
Всего за 7 семестр			108	68	51	17	40	100
Всего по дисциплине			108	68	51	17	40	100

3.2. Лабораторный практикум

№ п/п	Номер и наименование раздела дисциплины	Тема лабораторного практикума	Объем, ауд. часов
1	Раздел 5. Процесс изгиба листового материала.	Исследование деформированного и напряженного состояний наружной поверхности изгибаемой листовой заготовки при холодной деформации	17
Всего за 7 семестр			17

3.3. Самостоятельная работа студента (СРС)

№ п/п	Номер и наименование раздела дисциплины	Содержание учебного задания	Объем, часов
-------	---	-----------------------------	--------------

1	Раздел 1. Методы определения напряженно-деформированного состояния заготовки и основных технологических параметров процессов обработки металлов давлением.	Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	2
2	Раздел 2. Контактное трение при пластическом деформировании.	Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	2
3	Раздел 3. Влияние гидростатического давления на технологические параметры процессов пластической деформации.	Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	2
4	Раздел 4. Классификации процессов ОМД.	Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	2
5	Раздел 5. Процесс изгиба листового материала.	Проведение расчетов параметров напряженно-деформированного состояния и силы деформирования. Оформление отчета и подготовка к защите.	5
6		Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	3
7	Раздел 6. Процесс отбортовки.	Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	4
8	Раздел 7. Вытяжка без утонения.	Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	2
9	Раздел 8. Процесс штамповки кольца с двойной стенкой.	Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	4
10	Раздел 9. Процесс свободного осаждения заготовок односвязного контура между плоскопараллельными плитами.	Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	4
11	Раздел 10. Формообразование волнообразного периодического профиля в толстой полосе.	Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	2
12	Раздел 11. Процессы выдавливания.	Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	4
13	Раздел 12. Процессы горячей закрытой объемной штамповки.	Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	4
Всего за 7 семестр			40

4. ФОРМЫ КОНТРОЛЯ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

СЕМЕСТР	НЕДЕЛИ СЕМЕСТРА																
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
7				ЛР		ДР			ЛР	ДР						ДР	Вопр. Экз, Тест

Условные обозначения:

- ДР – диагностическая работа;
- ЛР – лабораторная работа;
- Вопр. Экз – вопросы к экзамену;
- Тест – тест.

Текущий контроль успеваемости студентов проводится в дискретные временные интервалы в следующих формах:

- диагностическая работа;
- лабораторная работа;
- вопросы к экзамену;
- тест.

Промежуточная аттестация проводится в формах:

- экзамен.

5. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

5.1. Основная литература по дисциплине:

1. В. Р. Каргин, Б. В. Каргин. . Теория обработки металлов давлением. Самара: СамГУ, 2019, эл. рес.
2. Г. А. Смирнов-Аляев. . Сопротивление материалов пластическому деформированию. Л.: Машиностроение. Ленингр. отд-ние, 1978, 131 экз.
3. Д. П. Кузнецов, Н. И. Нестеров, К. М. Иванов. . Теория пластичности и теория обработки металлов давлением. СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2007, 163 экз.
4. К. М. Иванов, Н. И. Нестеров, Д. В. Усманов. . Прикладная теория пластичности. СПб.: Политехника, 2009, 70 экз.
5. К. М. Иванов, Н. И. Нестеров, Д. В. Усманов. . Механика процессов обработки давлением. СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2012, 110 экз.

5.2. Дополнительная литература по дисциплине:

не требуется.

5.3. Периодические издания:

не требуются.

5.4. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет", необходимых для освоения дисциплины, электронные библиотечные системы:

1. http://library.voenmeh.ru/jirbis2/index.php?option=com_irbis&view=irbis&Itemid=474 (Электронная библиотека университета) — Фундаментальная библиотека БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова;
2. <https://e.lanbook.com/> (ЭБС ЛАНЬ);
3. <https://moodle.voenmeh.ru/course/view.php?id=3986> — БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова // Moodle: Вход на сайт.

Современные профессиональные базы данных:

1. <https://rusneb.ru> – Национальная электронная библиотека (НЭБ);
2. <https://cyberleninka.ru/> - Научная электронная библиотека «Киберленинка»;
3. <http://www.rfbr.ru/rffi/ru/library> - Полнотекстовая электронная библиотека Российского фонда фундаментальных исследований.

Информационные справочные системы:

1. Техэксперт – Информационный портал технического регулирования: Нормы, правила, стандарты РФ;
2. http://library.voenmeh.ru/jirbis2/index.php?option=com_irbis&view=irbis&Itemid=457 - БД ГОСТов собственной генерации БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова;
3. <http://www.consultant.ru/>- КонсультантПлюс- информационный портал правовой информации.

5.5. Программное обеспечение:

не требуется.

5.6. Информационные технологии:

взаимодействие с обучающимися посредством ЭИОС Moodle БГТУ «ВОЕНМЕХ» им. Д.Ф. Устинова.

6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

6.1. Лекционные занятия:

специализированные требования по оборудованию отсутствуют; аудитория с посадочными местами по количеству студентов; доска.

6.2. Лабораторные занятия:

1. Испытательная машина Shimadzu AGX-100 с номинальной силой 100 кН;
2. Испытательная машина ИМЧ-30 с номинальной силой 300 кН;
3. Инструментальные измерительные микроскопы;
4. Гравировально-фрезерный станок Roland (Великобритания).

6.3. Прочее:

1. рабочее место преподавателя, оснащенное компьютером с доступом в Интернет;
2. рабочие места студентов, оснащенные компьютерами с доступом в Интернет, предназначенные для работы в электронной образовательной среде.

Аннотация рабочей программы

Дисциплина **ТЕОРИЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ** является дисциплиной **обязательной части блока 1** программы подготовки по направлению *17.05.01 Боеприпасы и взрыватели*. Дисциплина реализуется на факультете *Е Оружие и системы вооружения БГТУ "ВОЕНМЕХ"* им. Д.Ф. Устинова кафедрой *Е4 ВЫСОКОЭНЕРГЕТИЧЕСКИЕ УСТРОЙСТВА АВТОМАТИЧЕСКИХ СИСТЕМ*.

Дисциплина нацелена на формирование *компетенций*:

ОПК-10 способность применять методы математического анализа, моделирования и системного проектирования, теоретического и экспериментального исследования для решения инженерных задач проектирования, производства и испытания оружия и систем вооружения.

Содержание дисциплины охватывает круг вопросов, связанных с решением задач по определению напряженно-деформированного состояния, силы деформирования, размеров исходных заготовок в процессах обработки металлов давлением.

Программой дисциплины предусмотрены следующие **виды контроля**:

Текущий контроль успеваемости студентов проводится в дискретные временные интервалы в следующих формах:

- диагностическая работа;
- лабораторная работа;
- вопросы к экзамену;
- тест.

Промежуточная аттестация проводится в формах:

- экзамен.

Общая трудоемкость освоения дисциплины составляет **3 з.е., 108 ч.** Программой дисциплины предусмотрены лекционные занятия (**51 ч.**), лабораторный практикум (**17 ч.**), самостоятельная работа студента (**40 ч.**).

ТЕХНОЛОГИИ И ФОРМЫ ОБУЧЕНИЯ

Рекомендации по освоению дисциплины для студента

Трудоемкость освоения дисциплины составляет 108 ч., из них 68 ч. аудиторных занятий, и 40 ч., отведенных на самостоятельную работу студента.

Рекомендации по распределению учебного времени по видам самостоятельной работы и разделам дисциплины приведены в таблице.

Контроль освоения дисциплины производится в соответствии с Положением о текущем, рубежном контроле успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся.

Формы контроля и критерии оценивания приведены в приложении 3 к Рабочей программе.

Наименование работы	Рекомендуемая литература	Трудоемкость, час.
Раздел 1. Методы определения напряженно-деформированного состояния заготовки и основных технологических параметров процессов обработки металлов давлением.		
Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	К. М. Иванов, Н. И. Нестеров, Д. В. Усманов. . Прикладная теория пластичности: СПб.: Политехника, 2009 (главы 12-15) К. М. Иванов, Н. И. Нестеров, Д. В. Усманов. . Механика процессов обработки давлением: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2012 (Введение, п.1.4, п.1.7)	2
Итого по разделу 1		2
Раздел 2. Контактное трение при пластическом деформировании.		
Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	К. М. Иванов, Н. И. Нестеров, Д. В. Усманов. . Механика процессов обработки давлением: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2012 (п.1.1) В. Р. Каргин, Б. В. Каргин. . Теория обработки металлов давлением: Самара: СамГУ, 2019 (7)	2
Итого по разделу 2		2
Раздел 3. Влияние гидростатического давления на технологические параметры процессов пластической деформации.		
Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	К. М. Иванов, Н. И. Нестеров, Д. В. Усманов. . Механика процессов обработки давлением: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2012 (п.1.2, п.1.3.4)	2
Итого по разделу 3		2
Раздел 4. Классификации процессов ОМД.		
Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	К. М. Иванов, Н. И. Нестеров, Д. В. Усманов. . Механика процессов обработки давлением: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2012 (п.1.3)	2
Итого по разделу 4		2
Раздел 5. Процесс изгиба листового материала.		
Проведение расчетов параметров напряженно-деформированного состояния и силы деформирования. Оформление отчета и подготовка к защите.	К. М. Иванов, Н. И. Нестеров, Д. В. Усманов. . Механика процессов обработки давлением: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2012 (п.2.1) Г. А. Смирнов-Аляев. . Сопротивление материалов пластическому деформированию: Л.: Машиностроение. Ленингр. отд-ние, 1978 (гл. 9)	5
Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.		3

	Д. П. Кузнецов, Н. И. Нестеров, К. М. Иванов. . Теория пластичности и теория обработки металлов давлением: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2007 (лаб. работа №3)	
Итого по разделу 5		8
Раздел 6. Процесс отбортовки.		
Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	К. М. Иванов, Н. И. Нестеров, Д. В. Усманов. . Механика процессов обработки давлением: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2012 (п.2.3)	4
Итого по разделу 6		4
Раздел 7. Вытяжка без утонения.		
Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	К. М. Иванов, Н. И. Нестеров, Д. В. Усманов. . Механика процессов обработки давлением: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2012 (п.2.2)	2
Итого по разделу 7		2
Раздел 8. Процесс штамповки кольца с двойной стенкой.		
Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	К. М. Иванов, Н. И. Нестеров, Д. В. Усманов. . Механика процессов обработки давлением: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2012 (п.2.4) Г. А. Смирнов-Аляев. . Сопротивление материалов пластическому деформированию: Л.: Машиностроение. Ленингр. отд-ние, 1978 (п.11)	4
Итого по разделу 8		4
Раздел 9. Процесс свободного осаживания заготовок односвязного контура между плоскопараллельными плитами.		
Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	К. М. Иванов, Н. И. Нестеров, Д. В. Усманов. . Механика процессов обработки давлением: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2012 (п.3.1)	4
Итого по разделу 9		4
Раздел 10. Формообразование волнообразного периодического профиля в толстой полосе.		
Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	К. М. Иванов, Н. И. Нестеров, Д. В. Усманов. . Механика процессов обработки давлением: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2012 (п.3.2)	2
Итого по разделу 10		2
Раздел 11. Процессы выдавливания.		
Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	К. М. Иванов, Н. И. Нестеров, Д. В. Усманов. . Механика процессов обработки давлением: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2012 (3.3. 4.1)	4
Итого по разделу 11		4
Раздел 12. Процессы горячей закрытой объемной штамповки.		
Изучение содержания лекционных занятий и рекомендованной литературы.	К. М. Иванов, Н. И. Нестеров, Д. В. Усманов. . Механика процессов обработки давлением: СПб.БГТУ "ВОЕНМЕХ" им. Д. Ф. Устинова, 2012 (4.2)	4
Итого по разделу 12		4

ФОНДЫ ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

Фонды оценочных средств, позволяющие оценить результаты обучения по данной дисциплине, включают в себя:

- диагностическая работа
- вопросы к экзамену;
- тест;
- лабораторная работа;
- экзамен.

Критерии оценивания

Диагностическая работа

Диагностическая работа проводится в форме теста в ЭИОС Moodle:

- при правильном ответе менее чем на 60% вопросов - не аттестация;
- при правильном ответе на 60% вопросов и более - аттестация.

Вопросы к экзамену

1. Роль и особенности контактного трения при пластической деформации.
2. Определение силы трения. Законы трения.
3. Методы определения значений коэффициента трения.
4. Влияние гидростатического давления на пластичность.
5. Влияние гидростатического давления на усилие и работу деформирования.
6. Классификация процессов ОМД по Г.А. Смирнову-Аляеву./С.И.Губкину, Н.И.Корнееву.
7. Гибка листового материала. Общая характеристика. Способы.
8. Определение параметров деформированного состояния при круговом изгибе.
9. Положение нейтрального слоя итоговой деформации при круговом изгибе.
10. Изменение толщины заготовки при круговом изгибе.
11. Напряженное состояние узких заготовок при круговом изгибе.
12. Напряженное состояние широких заготовок при круговом изгибе.
13. Определение положения нейтрального слоя напряжений при круговом изгибе.
14. Определение изгибающего момента и работы деформирования при круговом изгибе.
15. Напряженно-деформированное состояние заготовки при отбортовке.
16. Высота борта при отбортовке.
17. Толщина борта при отбортовке.
18. Сила деформирования при отбортовке.
19. Осадка. Общая характеристика. Деформированное состояние.
20. Напряженное состояние на контактной поверхности осаживаемой заготовки.
21. Определение силы деформирования при осаживании цилиндрической заготовки.
22. Определение силы деформирования при осаживании прямоугольной заготовки в плане.
23. Определение силы осадки заготовки произвольного поперечного сечения.
24. Определение силы деформирования при формообразовании волнообразного периодического профиля в толстой полосе.
25. Классификация процессов выдавливания (Кузнецов Д.П., Гуменюк Ю.И.).
26. Определение силы деформирования при поперечном выдавливании (Гуменюк Ю.И.).
27. Определение силы деформирования при образовании выдавливанием осесимметричной полости (Лясников А.В.).
28. Определение напряженно-деформированного состояния при горячей объемной штамповке осесимметричных деталей «с бобышкой» и «с поднутрением».
29. Определение силы деформирования при горячей объемной штамповке осесимметричных деталей «с бобышкой» и «с поднутрением».
30. Определение силы деформирования при штамповке осесимметричной детали произвольной формы.

Тест

1. Какой основной параметр положен в основу классификации процессов обработки металлов давлением Г.А. Смирнова-Аляева?
2. От чего зависит величина предельной деформации металла для конкретной операции обработки давлением?

3. На какие параметры влияет величина гидростатического давления?
4. Какие признаки положены в основу классификации процессов ОМД, предложенной С.И. Губкиным?
5. По классификации процессов ОМД, предложенной С.И. Губкиным, процессы деформирования с нагревом, без нагрева или с охлаждением заготовки могут быть:
6. Контактное трение при пластической деформации влияет на:
7. Контактное трение при пластической деформации характеризуется следующими параметрами:
8. Если на поверхности контакта инструмента и заготовки нет никаких разделяющих тел и сред, то такое трение называют:
9. Если на поверхности контакта инструмента и заготовки есть промежуточный слой и слой ведет себя как твердое тело, т.е. не обладает основным свойством жидкости – жидкотекучестью, то такое трение называют:
10. Кто предложил определять силу трения по закону $P_t = \mu N$?
11. Кто предложил определять силу трения по закону $P_t = \mu N + Q$?
12. Кто предложил определять силу трения по закону $P_t = \mu (N + qFq)$?
13. Кто предложил определять силу трения по закону $P_t = F_c + C N$?
14. При решении задач необходимо знать граничные условия, т.е. учитывать контактное трение. Способы задания этих условий:
15. К факторам, влияющим на величину коэффициента трения при пластической деформации, следует отнести:
16. Укажите наиболее точные методы определения величины коэффициента трения в процессах ОМД.
17. Какой закон трения положен в основу метода определения коэффициента трения с помощью точечных датчиков?
18. Какой закон трения положен в основу метода определения коэффициента трения при прокатке, предложенного И.М. Павловым?
19. Какой закон трения положен в основу метода определения коэффициента трения осаживанием коническими бойками?
20. Какой закон трения положен в основу метода определения коэффициента трения свободным осаживанием?
21. В методе клещевого захвата экспериментально необходимо определять?
22. Укажите признаки кругового изгиба.
23. Укажите признаки поперечного изгиба.
24. При анализе напряженно-деформированного состояния при круговом изгибе заготовки подразделяют на:
25. Что принято за критерий деления изгибаемых заготовок на «узкие» и «широкие»?
26. Укажите схемы деформированного и напряженного состояния для наружной зоны «узкой» заготовки при круговом изгибе.
27. Укажите схемы деформированного и напряженного состояния для внутренней зоны «узкой» заготовки при круговом изгибе.
28. Как изменяется толщина заготовки при гибке?
29. Укажите зависимости для определения параметров деформаций в наружной зоне при изгибе «широкой» заготовки.
30. Укажите схемы деформированного и напряженного состояния для наружной зоны «широкой» заготовки при круговом изгибе.
31. Укажите схемы деформированного и напряженного состояния для внутренней зоны «широкой» заготовки при круговом изгибе.
32. Укажите зависимости для определения параметров деформаций во внутренней зоне при изгибе «широкой» заготовки.
33. Укажите зависимости для определения параметров деформаций в наружной зоне при изгибе «узкой» заготовки.
34. Укажите зависимости для определения параметров деформаций во внутренней зоне при изгибе «узкой» заготовки.
35. Укажите, для какой поверхности и при круговом изгибе какой заготовки приведены схемы деформированного и напряженного состояния.
36. При изгибе какой заготовки и в какой зоне предельная деформация материала заготовки наименьшая?
37. Что называют «минимальным радиусом изгиба»?
38. К какой группе по классификации процессов обработки металлов давлением, предложенной Г.А. Смирновым-Аляевым, относится гибка?
39. К какой группе по классификации процессов обработки металлов давлением, предложенной Г.А. Смирновым-Аляевым, относится отбортовка?
40. Как изменяется толщина заготовки в процессе отбортовки?
41. Какой вид деформированного состояния на наружной кромке борта при отбортовке (точка А)?
42. Какой вид деформированного состояния на внутренней кромке борта при отбортовке (точка В)?

43. Что называют критическим диаметром при отбортовке?
 44. Как для процесса отбортовки определить значение интенсивности деформаций в точке В?
 45. Как для процесса отбортовки определить значение интенсивности деформаций в точке А?
 46. Зона III осаживаемой заготовки является:
 47. Зона I осаживаемой заготовки является:
 48. Что является основной причиной неравномерности деформации по объему осаживаемой заготовки?
 49. Неравномерность деформации по объему осаживаемой заготовки уменьшается при:
 50. По результатам экспериментальных исследований установлено, что на контактной поверхности осаживаемой заготовки в общем случае можно выделить следующие зоны:
 51. При решении задачи определения силы при осаживании заготовки какой принят закон трения в зоне торможения на контактной поверхности?
 52. При решении задачи определения силы при осаживании заготовки какой принят закон трения в зоне скольжения на контактной поверхности?
 53. Какие допущения приняты для решения задачи определения силы при осаживании цилиндрической заготовки?
 54. Какие допущения приняты для решения задачи определения силы при осаживании прямоугольной в плане заготовки?
 55. Какие допущения приняты для решения задачи определения силы при осаживании цилиндрической и прямоугольной в плане заготовки?
 56. К какой группе по классификации процессов обработки металлов давлением, предложенной Г.А. Смирновым-Аляевым, относится осадка?
 57. Какая схема напряженно-деформированного состояния в процессе вырубки пробивки?
 58. Какой вид деформированного состояния в процессе вырубки (пробивки)?
 59. Какая схема напряженно-деформированного состояния в процессе вытяжки без утонения стенки?
 60. Какая схема напряженно-деформированного состояния в процессе вытяжки с утонением стенки?
 61. Какая схема напряженно-деформированного состояния в процессе обжима?
 62. Как выглядит условие устойчивости заготовки в процессе обжима?
 63. Назовите способы снижения силы деформирования в процессе выдавливания
 64. Какие факторы влияют на форму и размеры очага пластической деформации в процессе выдавливания?
 65. По какой зависимости определить форму и размеры ОПД в процессе выдавливания цилиндрической полости?
 66. Как определить форму и размеры очага пластической деформации при выдавливании полости произвольной формы?
 67. Какие возможны варианты распределения ОПД в процессе выдавливания многоступенчатых полостей
 68. Какие характерные зоны ОПД в процессе выдавливания полостей.
 69. Как распределяются параметры напряженно-деформированного состояния в процессе выдавливания?
- Тест для приема экзамена состоит из 30 вопросов. На каждый вопрос предлагается по 4 ответа. Необходимо выбрать один или несколько, по мнению обучающегося, правильных ответов. Если в тесте предложен один правильный ответ, то за его выбор обучающийся получает 1 балл. Если в тесте предложено несколько правильных ответов, то они могут иметь одинаковый или разный вес (доля от одного балла, например, 0,5; 0,33(3), 0,25).
- При тестировании: отлично – от 29 до 30 баллов; хорошо – от 25 до 29 баллов; удовлетворительно – от 20 до 25 баллов; неудовлетворительно – менее 20 баллов.

Лабораторная работа

Отчет по ЛР представляется в печатном или рукописном виде. Защита отчета проходит в форме доклада студента по выполненной работе и ответов на вопросы преподавателя.

В случае если оформление отчета и поведение студента во время защиты соответствуют указанным требованиям, работа считается сданной.

Отчет не может быть принят и подлежит доработке в случаях: отсутствие необходимых разделов; отсутствие необходимого графического материала; некорректная обработка результатов измерений; несоответствие оформления установленным требованиям.

Экзамен

Обучающийся имеет право на получение минимальной положительной оценки при условии успешного прохождения текущего контроля успеваемости в форме диагностической работы в соответствии с графиком раздела 4.

Для получения положительной оценки на экзамене студент должен:
знать:

область применения теории обработки металлов давлением;

расчетные зависимости для определения технологических параметров процессов обработки металлов давлением;
закономерности формоизменения металла и распределения параметров напряженно-деформированного состояния;
уметь:
проводить анализ распределения параметров напряженно-деформированного состояния заготовок;
рассчитывать параметры напряженно-деформированного состояния заготовок и сил деформирования;
владеть методами инженерных расчетов.

Оценка «Отлично» выставляется студенту, прочно усвоившему программный материал, исчерпывающе, грамотно и логически стройно его излагающему, в ответе которого тесно увязывается теория с практикой. При этом студент не затрудняется с ответом при видоизменении задания, свободно справляется с задачами, вопросами и другими видами применения знаний, показывает знакомство с литературой, правильно обосновывает принятые решения.

Оценка «Хорошо» выставляется студенту, знающему программный материал, грамотно и по существу излагающему его, который не допускает существенных неточностей в ответе на вопрос, правильно применяет теоретические положения при решении практических вопросов и задач, владеет необходимыми навыками и приемами их выполнения.

Оценка «Удовлетворительно» выставляется студенту, который имеет знания только основного материала, но не усвоил деталей, допускает неточности, недостаточно правильные формулировки, нарушения последовательности в изложении программного материала и испытывает затруднения при выполнении практических задач.

Оценка «Неудовлетворительно» выставляется студенту, который не знает значительной части программного материала, допускает существенные ошибки, неуверенно, с большими затруднениями решает практические задачи.

При тестировании: отлично – от 29 до 30 баллов; хорошо – от 25 до 29 баллов; удовлетворительно – от 20 до 25 баллов; неудовлетворительно – менее 20 баллов.

КУРС	СЕМЕСТР	Наименование разделов и дидактических единиц	ВСЕГО	Аудиторные занятия в контактной форме			Самостоятельная работа студентов	Формируемая компетенция, %	НАИМЕНОВАНИЕ ОЦЕНОЧНОГО СРЕДСТВА
				ВСЕГО	Лекции	Лабораторный практикум		ОПК-10	
4	7	Раздел 1. Методы определения напряженно-деформированного состояния заготовки и основных технологических параметров процессов обработки металлов давлением.	6	4	4	0	2	5	Вопросы к экзамену
4	7	Раздел 2. Контактное трение при пластическом деформировании.	6	4	4	0	2	10	Вопросы к экзамену, Тест
4	7	Раздел 3. Влияние гидростатического давления на технологические параметры процессов пластической деформации.	4	2	2	0	2	5	Вопросы к экзамену, Тест
4	7	Раздел 4. Классификации процессов ОМД.	4	2	2	0	2	5	Вопросы к экзамену, Тест
4	7	Раздел 5. Процесс изгиба листового материала.	31	23	6	17	8	20	Вопросы к экзамену, Лабораторная работа, Тест
4	7	Раздел 6. Процесс отбортовки.	10	6	6	0	4	10	Вопросы к экзамену, Тест
4	7	Раздел 7. Вытяжка без утонения.	4	2	2	0	2	5	Вопросы к экзамену, Тест
4	7	Раздел 8. Процесс штамповки кольца с двойной стенкой.	6	2	2	0	4	5	Вопросы к экзамену, Тест
4	7	Раздел 9. Процесс свободного осаждения заготовок односвязного контура между плоскопараллельными плитами.	10	6	6	0	4	10	Вопросы к экзамену, Тест
4	7	Раздел 10. Формообразование волнообразного периодического профиля в толстой полосе.	4	2	2	0	2	5	Вопросы к экзамену, Тест
4	7	Раздел 11. Процессы выдавливания.	14	10	10	0	4	10	Вопросы к экзамену, Тест
4	7	Раздел 12. Процессы горячей закрытой объемной штамповки.	9	5	5	0	4	10	Вопросы к экзамену, Тест
Всего за 7 семестр			108	68	51	17	40	100	
Всего по дисциплине			108	68	51	17	40	100	

