

федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Тольяттинский государственный университет»

**Б1.В.ДВ.06.03**  
(индекс дисциплины)

**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ**  
**ОСНОВЫ КОНСТРУИРОВАНИЯ ШТАМПОВОЙ ОСНАСТКИ**

(наименование дисциплины)

по направлению подготовки (специальности)

**15.03.05 КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ**  
**МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ПРОИЗВОДСТВ**

(код и наименование направления подготовки, специальности в соответствии с ФГОС ВПО/ ФГОС ВО)

**ТЕХНОЛОГИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ**

(направленность (профиль))

Форма обучения: заочная

Год набора: 2018

**Распределение часов дисциплины по семестрам и видам занятий (по учебному  
плану)**

Количество ЗЕТ	4						
Часов по РУП	144						
Виды контроля на курсах	Экзамены	Зачеты		Курсовые проекты	Курсовые работы	Контрольные работы (для заочной формы обучения)	
		4					
	№№ курса						
	1	2	3	4	5	6	Итого
ЗЕТ по курсам				4			4
Лекции				8			8
Лабораторные				4			4
Практические							
Контактная работа				12			12
Сам. работа				128			128
Контроль				4			4
Итого				144			144

Тольятти, 2018

Рабочая программа составлена на основании ФГОС ВО и учебного плана направления подготовки (специальности) 15.03.05 Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств

*(код и наименование направления подготовки, специальности в соответствии с ФГОС ВПО/ ФГОС ВО)*

**Рецензирование рабочей программы дисциплины:**



Отсутствует



Учебная (рабочая) программа одобрена на заседании кафедры «СОМДиРП» (протокол заседания № \_\_\_ от «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.).



Рецензент

\_\_\_\_\_  
*(должность, ученое звание, степень)*

\_\_\_\_\_  
*(подпись)*

\_\_\_\_\_  
*(И.О. Фамилия)*

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**Срок действия рабочей программы дисциплины до «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.**

**Информация об актуализации рабочей программы дисциплины:**

Протокол заседания кафедры № \_\_\_ от «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Протокол заседания кафедры № \_\_\_ от «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Протокол заседания кафедры № \_\_\_ от «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Протокол заседания кафедры № \_\_\_ от «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**СОГЛАСОВАНО**

**Заведующий кафедрой «СОГЛАСОВАНО**

Заведующий кафедрой «Оборудование и технологии машиностроительного производства»

*(выпускающей направление (специальность))*

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

\_\_\_\_\_  
*(подпись)*

Н.Ю. Логинов

*(И.О. Фамилия)*

**УТВЕРЖДАЮ**

Заведующий кафедрой «Сварка, обработка материалов давлением и родственные процессы»

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

\_\_\_\_\_  
*(подпись)*

В.В. Ельцов

*(И.О. Фамилия)*

**АННОТАЦИЯ**  
**дисциплины (учебного курса)**  
**Б1.В.ДВ.06.03 Основы конструирования штамповой оснастки**  
(индекс и наименование дисциплины (учебного курса))

---

**1. Цель и задачи изучения дисциплины (учебного курса)**

Цель – научить студентов разработке конструкций различных штампов, используя общие принципы проектирования конструкций.

Задачи:

1. Ознакомить студентов с принципиальными схемами штампов различного технологического назначения;
2. Ознакомить студентов с основными типами, конструкциями и исполнением деталей штампов различного назначения.
3. Сформировать у студентов практические навыки проектирования реальной конструкции штампа в соответствии с общими требованиями к конструкции штампов;
4. Развить у студентов практические навыки в выборе и применении стандартных и нормализованных деталей в реальной конструкции штампа.

**2. Место дисциплины (учебного курса) в структуре ООП ВПО**

Данная дисциплина (учебный курс) относится к Блоку 1 «Дисциплины (модули)» (вариативная часть, дисциплины по выбору).

Дисциплины, учебные курсы, на освоении которых базируется данная дисциплина (учебный курс) – механика 4, технология ОМД, кузнечно-штамповочное оборудование.

Дисциплины, учебные курсы, для которых необходимы знания, умения, навыки, приобретаемые в результате изучения данной дисциплины (учебного курса) – выпускная квалификационная работа.

**3. Планируемые результаты обучения по дисциплине (учебному курсу), соотнесенные с планируемыми результатами освоения образовательной программы**

<b>Формируемые и контролируемые компетенции</b>	<b>Планируемые результаты обучения</b>
– способность выполнять работы по диагностике состояния динамики объектов машиностроительных производств с	Знать: стандартные средства автоматизации проектирования
	Уметь: использовать стандартные средства автоматизации проектирования
	Владеть: навыками работы в программах САПР

<b>Формируемые и контролируемые компетенции</b>	<b>Планируемые результаты обучения</b>
использованием необходимых методов и средств анализа (ПК-12)	
– способность участвовать в разработке программ и методик контроля и испытания машиностроительных изделий, средств технологического оснащения, диагностики, автоматизации и управления, осуществлять метрологическую поверку средств изменения основных показателей качества выпускаемой продукции, в оценке её брака и анализе причин возникновения, разработке мероприятий по его предупреждению и устранению (ПК-18)	Знать: типы и виды технологичных в изготовлении деталей, входящих в основные группы деталей штампов
	Уметь: разрабатывать технологичные в изготовлении детали разного назначения и конструктивного исполнения.
	Владеть: навыками работы в программах САПР

### **Тематическое содержание дисциплины (учебного курса)**

<b>Раздел, модуль</b>	<b>Подраздел, тема</b>
Раздел 1. Классификация штампов и деталей штампов	Классификация штампов листовой штамповки по основному и вспомогательному признакам. Классификация деталей штампов. Основные требования к конструкции штампов.
Раздел 2. Штампы для разделительных операций	Виды разделительных штампов. Критерии выбора схемы штампа. Рабочие части пробивных и вырубных штампов. Правила разбивки режущего контура на секции. Правила применения крепежных деталей. Дополнительное крепление секций.

Раздел, модуль	Подраздел, тема
Раздел 3. Гибочные штампы	Виды гибочных штампов. Рабочие части штампов свободной гибки, элементы конструкций. Рабочие части гибочных штампов с прижимом. Особенности конструкций штампов односторонней гибки, гибки деталей с короткими полками. Штампы z-образной гибки.
Раздел 4. Вспомогательные детали технологического назначения	Фиксаторы, упоры, ловители. Съёмники, прижимы, выталкиватели. Устройства съёма деталей с пуансонов в гибочных штампах

**Общая трудоемкость дисциплины (учебного курса) – 4 ЗЕТ.**

**4. Структура и содержание дисциплины (учебного курса) Основы конструирования штамповой оснастки**  
(наименование дисциплины (учебного курса))

**Курс изучения 4**

Раздел, модуль	Подраздел, тема	Виды учебной работы						Необходимые материально- технические ресурсы	Формы текущего контроля (наименование оценочного средства)	Рекомендуемая литература (№)	
		Контактная работа (в часах)					Самостоятельная работа				
		всего			в т.ч. в интерактивной форме	Формы проведения лекций, лабораторных, практических занятий, методы обучения, реализующие применяемую образовательную технологию	в часах				формы организации самостоятельной работы
		лекций	лабораторных	практических							
Раздел 1. Классификация штампов и деталей штампов	Классификация штампов листовой штамповки по основному и вспомогательному признакам. Классификация деталей штампов. Основные требования к конструкции штампов.	2					18	Просмотр лекционного материала и рекомендуемой литературы.	Наглядный, раздаточный и справочный материал.	1 - 9	
Раздел 2. Штампы для разделительных операций	Виды разделительных штампов. Критерии выбора схемы штампа. Рабочие части пробивных и вырубных штампов. Правила разбивки режущего контура на секции. Правила применения крепежных деталей. Дополнительное крепление секций.	2					30	Просмотр лекционного материала и рекомендуемой литературы.	Наглядный, раздаточный и справочный материал.	1 - 9	

	Лабораторное занятие №1 Расчет операционного усилия. Выбор оборудования, выбор закрытой высоты штампа. Выбор оптимальной схемы штампа, выбор положения изделия в штампе, прорисовка изделия		2			Работа в парах, анализ конкретной ситуации, обсуждение результатов деятельности.	10	Просмотр лекционного материала и работа с методическим и указаниями.	Наглядный и раздаточный материал. Методические указания по проектированию .	Представление выполненного объема лабораторной работы	1 - 9
	Лабораторное занятие №2 Выбор типа и размеров пуансонов и матриц , прорисовка пуансонов. и матриц		2			Работа в парах, анализ конкретной ситуации, обсуждение результатов деятельности.	10	Просмотр лекционного материала и работа с методическим и указаниями.	Наглядный и раздаточный материал. Методические указания по проектированию	Представление выполненного объема лабораторной работы	1 - 9
<b>Раздел 3.</b> Гибочные штампы	Виды гибочных штампов. Рабочие части штампов свободной гибки, элементы конструкций. Рабочие части гибочных штампов с прижимом. Особенности конструкций штампов односторонней гибки, гибки деталей с короткими полками. Штампы z-образной	2					30	Просмотр лекционного материала и рекомендуемо й литературы.	Наглядный, раздаточный и справочный материал.		1 - 9

	гибки.									
Раздел 4. . Вспомогател ьные детали технологиче ского назначения	Фиксаторы, упоры, ловители. Съёмники, прижимы, выталкиватели. Устройства съема деталей с пуансонов в гибочных штампах.	2					30	Просмотр лекционного материала и рекомендуемо й литературы.	Наглядный, раздаточный и справочный материал.	1 - 9
	Подготовка к зачету						4			
Итого:		8	4				128			
		144								

## 5. Критерии и нормы текущего контроля и промежуточной аттестации

Формы текущего контроля	Условия допуска	Критерии и нормы оценки
Отчет по лабораторным работам № 1 - 4	Выполнение лабораторных работ №1 - 4	«зачтено»: своевременно сданные полные отчеты в соответствии с выполненными лабораторными работами №№ 1 - 4
		«не зачтено»: невыполнение лабораторных работ и отсутствие отчетов
Отчет по практической работе	Выполнение расчетов	«зачтено»:- расчеты выполнены
		«не зачтено»: - расчеты не выполнены

Форма проведения промежуточной аттестации	Условия допуска	Критерии и нормы оценки	
Зачет (устно)	Представлены отчеты по лабораторным работам № 1 - 4	«зачтено»	отчеты защищены
		«не зачтено»	отчеты не защищены



**6. Критерии и нормы оценки курсовых работ (проектов)**  
( не предусмотрены)

**7. Примерная тематика письменных работ (курсовых, рефератов, контрольных, расчетно-графических и др.)**  
( не предусмотрены)

**8. Вопросы к зачету**

№ п/п	Вопросы
1	Схемы совмещенных штампов для вырубки-пробивки.
2	Схемы штампов для вырубки.
3	Схемы штампов последовательной штамповки.
4	Схемы штампов для пробивки.
5	Схемы штампов для обрезки по контуру.
6	Схемы штампов для обрезки – пробивки.
7	Критерии выбора оптимальной схемы разделительных штампов.
8	Классификация деталей штампов.
9	Перечень деталей входящих в группы классификации.
10	Пуансоны штампов для пробивки.
11	Пуансоны штампов для вырубки.
12	Матрицы штампов для пробивки.
13	Матрицы штампов для вырубки.
14	Разновидности пуансонов запрессовываемых в держатель.
15	Особенности конструкций пуансонов для пробивки отверстий некруглого контура.
16	Особенности конструкций матриц для пробивки отверстий некруглого контура.
17	Определение основных размеров оригинальных пуансонов.
18	Определение основных размеров оригинальных матриц.
19	Дополнительное крепление секций разделительных штампов в зависимости от толщины материала.
20	Правила выполнения крепежных отверстий.
21	Правила разбивки режущего контура на секции.
22	Рабочие части обрезающих штампов для простых деталей.
23	Рабочие части обрезающих штампов для сложных деталей.
24	Фиксаторы и упоры.
25	Ограничители хода, обеспечивающие направление подвижных деталей в штампах.
26	Ограничители хода, не обеспечивающие направление подвижных деталей в штампах.
27	Ограничители хода подвижных деталей в кузовных штампах.

28	Направляющие элементы в разделительных штампах.
29	Направляющие колонки, область применения, типы колонок.
30	Направляющие втулки, область применения, типы втулок.
31	Направляющие призмы, область применения, типы.
32	Направляющие планки, область применения, типы.
33	Направляющие приливы, область применения.
34	Конструкции разрезных ножей.
35	Особенности конструкций рабочих частей совмещенных штампов.
36	Особенности конструкций рабочих частей последовательных штампов.
37	Пружины, их виды, область применения.
38	Последовательность расчета при подборе пружин.
39	Пакеты пружин.
40	Правила установки пружин.

## **9. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине**

### **9.1. Паспорт фонда оценочных средств**

<b>№ п/п</b>	<b>Контролируемые разделы (темы) дисциплины</b>	<b>Код контролируемой компетенции (или ее части)</b>	<b>Наименование оценочного средства</b>
1	<b>Раздел 1.</b> Классификация штампов и деталей штампов	ПК-12;ПК-18	Лабораторная работа
2	<b>Раздел 2.</b> Штампы для разделительных операций	ПК-12, ПК-18	Лабораторная работа
3	<b>Раздел 3.</b> Гибочные штампы	ПК-12, ПК-18	Лабораторная работа
4	<b>Раздел 4.</b> Вспомогательные детали технологического назначения	ПК-12, ПК-18	Лабораторная работа

### **9.2. Типовые контрольные задания или иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе освоения образовательной программы**

(не предусмотрены)

## **10. Образовательные технологии и методические указания по освоению дисциплины (учебного курса)**

В процессе изучения дисциплины используется технология традиционного обучения (лекции, лабораторные работы, самостоятельная работа студента)

- установочная лекция – одна из основных форм обучения студентов, являющаяся основным способом передачи знаний в ВУЗах;
- практическое занятие – предназначено для повторения и закрепления теоретического материала, изученного самостоятельно и на лекционных занятиях и для приобретения навыков решения практических задач дисциплины;
- самостоятельная проработка теоретического материала для подготовки к любым видам занятий

Ведущей деятельностью в процессе обучения является учебная деятельность студентов, характеризующаяся действующей системой познавательных процессов, начиная с восприятия информации и заканчивая сложнейшими творческими процессами, способностями общего и частного характера, эмоциональными явлениями, которые мотивируют многие системы учебных действий, а так же общими и частными мотивациями.

К особенностям обучения дисциплине «Основы конструирования штамповой оснастки» можно отнести среднюю наполняемость учебной группы и, соответственно, постоянное взаимодействие между студентами и преподавателем, а так же максимальную приближенность языкового материала к профессиональной деятельности, что выражается в моделировании профессиональных ситуаций.

Подготовка к практическим занятиям заключается в работе с конспектом лекций по данной теме, в изучении соответствующего раздела учебника или учебно-методического пособия, в просмотре дополнительной литературы.

Для проведения практических работ используются:

- методические рекомендации по выполнению практических работ для студентов всех форм обучения;
- сборник справочных материалов по применяемым в штампах стандартным деталям на ПАО «АВТОВАЗ»;
- учебные пособия по дисциплине «Основы конструирования штамповой оснастки».

Промежуточный контроль знаний студентов проводится на основании проведения контрольных опросов при защите практических работ.

## **11. Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины (учебного курса)**

### **11.1. Обязательная литература**

№ п/п	Библиографическое описание	Тип (учебник, учебное пособие, учебно-методическое пособие, практикум, др.)	Количество в библиотеке
1	Огаджанян О. И. Технологические процессы сборки и изготовления деталей штампов [Электронный ресурс] : метод. разработка к выполнению практ. занятий и заданий по дисц. «Проектирование и эксплуатация штампов» и «Технология производства изделий в машиностроении» / О. И. Огаджанян ; Липецкий государственный технический университет. - Липецк : ЛГТУ, 2014. - 32 с.	Методические указания	ЭБС «IPRbooks»
2	Иванов В. П. Оборудование и оснастка промышленного предприятия [Электронный ресурс] : учеб. пособие / В. П. Иванов, А. В. Крыленко. - Минск : Новое знание ; Москва : ИНФРА-М, 2016. - 235 с. : ил. - (Высшее образование). - ISBN 978-5-16-011746-1.	Учебное пособие	ЭБС "ZNANIUM.COM"

### **11.2. Дополнительная литература и учебные материалы (аудио-, видеопособия и др.)**

- фонд научной библиотеки ТГУ:

№ п/п	Библиографическое описание	Тип (учебник, учебное пособие, учебно-методическое пособие, практикум, аудио-, видеопособия и др.)	Количество в библиотеке
1	Тарабарин О. И. Проектирование технологической оснастки в машиностроении [Электронный ресурс] : учеб. пособие / О. И. Тарабарин, А. П. Абызов, В. Б. Ступко. - Изд. 2-е, испр. и доп. - Санкт-Петербург : Лань, 2013. - 304 с. : ил. - (Учебники для вузов. Специальная литература). - ISBN 978-5-8114-1421-5.	Учебное пособие	ЭБС "Лань"
2	Гусев А.А. Проектирование технологической оснастки [Электронный ресурс] : учебник / А. А. Гусев, И. А. Гусева. - 2-е изд., испр. и доп. - Москва : Машиностроение, 2013. - 413 с. - (Для вузов). - ISBN 978-5-94275-722-9.	Учебник	ЭБС "Лань"

СОГЛАСОВАНО

Директор научной библиотеки

(подпись)

А.М. Асаева

(И.О. Фамилия)

«\_\_»\_\_\_\_20\_\_г.

МП

### 11.3. Перечень ресурсов информационно-телекоммуникационной сети "Интернет"

- Web of Science [Электронный ресурс] : мультидисциплинарная реферативная база данных. – Philadelphia: ClarivateAnalytics, 2016– . – Режим доступа : apps.webofknowledge.com. – Загл. с экрана. – Яз. рус., англ.
- Scopus [Электронный ресурс] : реферативная база данных. – Netherlands: Elsevier, 2004– . – Режим доступа : scopus.com. – Загл. с экрана. – Яз. рус., англ.
- Elibrary [Электронный ресурс] : научная электронная библиотека. – Москва : НЭБ, 2000– . – Режим доступа : elibrary.ru. – Загл. с экрана. – Яз. рус., англ.

- Springer Link [Электронный ресурс] : [база данных]. – Switzerland: SpringerNature, 1842– . – Режим доступа : link.springer.com. – Загл. с экрана. – Яз. англ.
- Science Direct [Электронный ресурс] : коллекция электронных книг издательства Elsevier. – Netherlands: Elsevier, 2018– . – Режим доступа : sciencedirect.com. – Загл. с экрана. – Яз. англ.

#### **11.4. Перечень программного обеспечения**

<b>№ п/п</b>	<b>Наименование ПО</b>	<b>Количество лицензий</b>	<b>Реквизиты договора (дата, номер, срок действия)</b>
1	Windows	1398	Договор № 690 от 19.05.2015г., срок действия - бессрочно
2	Office Standart	1398	Договор № 690 от 19.05.2015г., срок действия - бессрочно; Договор № 727 от 20.07.2016г., срок действия - бессрочно

**11.5. Описание материально-технической базы, необходимой для осуществления образовательного процесса по дисциплине (модулю)**

<b>№ п/п</b>	<b>Наименование оборудованных учебных кабинетов, лабораторий, мастерских и др. объектов для проведения практических и лабораторных занятий</b>	<b>Перечень основного оборудования</b>	<b>Фактический адрес учебных кабинетов, лабораторий, мастерских и др.</b>	<b>Площадь, м<sup>2</sup></b>	<b>Количество посадочных мест</b>
1	Учебная аудитория для проведения занятий лекционного типа. Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа. Учебная аудитория для курсового проектирования (выполнения курсовых работ). Учебная аудитория для проведения групповых и индивидуальных консультаций. Учебная аудитория для проведения занятий текущего контроля и промежуточной аттестации.(Е-209)	Столы моноблоки двухместные ученический ,стол преподавательский, стул, трибуна настольная, шкаф, доска .	445020 Самарская область, г. Тольятти, Центральный район, ул. Белорусская, д.16в, корпус Е,	36	34

№ п/п	Наименование оборудованных учебных кабинетов, лабораторий, мастерских и др. объектов для проведения практических и лабораторных занятий	Перечень основного оборудования	Фактический адрес учебных кабинетов, лабораторий, мастерских и др.	Площадь, м <sup>2</sup>	Количество посадочных мест
2	Компьютерный класс. Помещение для самостоятельной работы. Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа. Учебная аудитория для курсового проектирования (выполнения курсовых работ). Учебная аудитория для проведения групповых и индивидуальных консультаций. Учебная аудитория для проведения занятий текущего контроля и промежуточной аттестации. (Г-401)	Стол ученический, стул, ПК с выходом в сеть интернет	445020 Самарская область, г. Тольятти, ул.Белорусская, 14, позиция по ТП № 48, 4 этаж, (Г-401)	84,8	16