



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

«Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И. Носова»



УТВЕРЖДАЮ:

Директор института металлургии,
машиностроения и материаловедения

А.С. Савинов

«02» октября 2018 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

МЕХАНИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ ЗАВОДОВ

Направление подготовки

15.03.02 Технологические машины и оборудование

Профиль программы

Компьютерное моделирование и проектирование в машиностроении

Уровень высшего образования – бакалавриат

Программа подготовки – академический бакалавриат

Форма обучения

Очная

Институт
Кафедра

Металлургии, машиностроения и материаловедения
Проектирования и эксплуатации металлургических
машин и оборудования

Курс
Семестр

3,4
5,6,7

Магнитогорск
2018 г.

Рабочая программа составлена на основе ФГОС ВО по направлению подготовки 15.03.02 Технологические машины и оборудование, утвержденного приказом МОиН РФ от 20 октября 2015 г. № 1170.

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры проектирования и эксплуатации металлургических машин и оборудования «25» сентября 2018 г., протокол №3

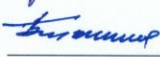
Зав. кафедрой  / А.Г. Корчунов/

Рабочая программа одобрена методической комиссией института металлургии, машиностроения и материалообработки «02» октября 2018 г., протокол №2.

Председатель  / А.С. Савинов/

Рабочая программа составлена:

 к.т.н., доцент / М.Г. Слободянский /

 д.т.н., профессор / В.В. Точилкин /

 к.т.н., доцент / А.В. Анцупов /

Рецензент:

гл. механик ООО НПЦ «Гальва», к.т.н.

 /В.А. Русанов/

1 Цели освоения дисциплины (модуля)

1. Формирование у студентов системы знаний по проблемам проектирования оборудования металлургического производства.
2. Овладение основными принципами построения машин, агрегатов и процессов металлургического производства для решения конкретных конструкторских, технологических и эксплуатационных задач, связанных с разработкой оборудования металлургических цехов.
3. Формирование знаний по выбору новых эффективных машин, агрегатов и процессов металлургического производства.
4. Приобретение навыков решения практических задач по расчету и конструированию машин, агрегатов и процессов металлургического производства.
5. Овладение достаточным уровнем профессиональных компетенций в соответствии с требованиями ФГОС ВО по направлению 15.03.02 Технологические машины и оборудование.

2 Место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы

Дисциплина Механическое оборудование металлургических заводов входит в вариативную часть учебного плана образовательной программы.

Для изучения дисциплины необходимы знания (умения, владения), сформированные в результате изучения дисциплин/ практик:

- Начертательная геометрия и компьютерная графика
- Теоретическая механика
- Сопrotивление материалов
- Теория машин и механизмов
- Основы моделирования в машиностроении
- Машиностроительные материалы
- Основы научных исследований
- Моделирование в машиностроении
- Технологические линии и комплексы металлургических цехов
- Основы проектирования

Знания (умения, владения), полученные при изучении данной дисциплины будут необходимы для изучения дисциплин/практик:

- Монтаж, эксплуатация и ремонт металлургических машин и оборудования
- Основы прогнозирования надежности трибосопряжений
- Подготовка к защите и защита выпускной квалификационной работы
- Подготовка к сдаче и сдача государственного экзамена

3 Компетенции обучающегося, формируемые в результате освоения дисциплины (модуля) и планируемые результаты обучения

В результате освоения дисциплины (модуля) «Механическое оборудование металлургических заводов» обучающийся должен обладать следующими компетенциями:

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения
ПК-5 способностью принимать участие в работах по расчету и проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями и использованием стандартных средств автоматизации проектирования	

Знать	<ul style="list-style-type: none"> - терминологию по основам проектирования объектов механического оборудования металлургических заводов; - основы проектирования объектов механического оборудования; - этапы и последовательность проектирования объектов механического оборудования.
Уметь	<ul style="list-style-type: none"> - составлять техническое задание, разрабатывать техническое предложение на основе знаний технологии и механического оборудования металлургических заводов; - разрабатывать техническое предложение, выполнять эскизный проект на основе знаний технологии и механического оборудования металлургических заводов; - на основе знаний технологии и механического оборудования металлургических заводов; - проводить необходимые проектные расчеты.
Владеть	<p>навыками выполнения:</p> <ul style="list-style-type: none"> -технического предложения по созданию механического оборудования металлургических заводов; -проведения расчетов по обоснованию предлагаемой конструкции механического оборудования металлургических заводов.
ПК-15 умением выбирать основные и вспомогательные материалы, способы реализации технологических процессов, применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении технологических машин	
Знать	<p>строение важнейших конструкционных материалов, современные методы их получения;</p> <p>классификацию, строение и свойства важнейших конструкционных материалов;</p> <p>современные методы их получения и способы повышения качества продукции</p> <p>основные технологические процессы получения продукции и используемое оборудование;</p> <p>влияние режимов технологических процессов на качество изготовления деталей машин</p>
Уметь	<p>выбирать необходимый конструкционный материал на основании условий работы деталей машин для их изготовления, восстановления и механической обработки;</p> <p>обоснованно выбирать методы формообразования заготовок и деталей и учитывать влияние этих методов на качество деталей металлургического оборудования;</p> <p>разрабатывать технологические процессы получения изделий;</p> <p>применять методы стандартных испытаний по определению физико-механических свойств и технологических показателей используемых материалов и готовых изделий</p>
Владеть	<p>методиками выбора рационального метода получения заготовок;</p> <p>методами расчета и обеспечения рациональных технологических процессов изготовления деталей машин;</p> <p>опытом применения методики разработки технологических процессов изготовления, ремонта и механической обработки деталей.</p>

4. Структура, объём и содержание дисциплины (модуля)

Общая трудоемкость дисциплины составляет 9 зачетных единиц 324 акад. часов, в том числе:

- контактная работа – 164,5 акад. часов:
- аудиторная – 157 акад. часов;
- внеаудиторная – 7,5 акад. часов
- самостоятельная работа – 123,8 акад. часов;
- подготовка к экзамену – 35,7 акад. часа

Форма аттестации - зачет, экзамен, курсовой проект

Раздел/ тема дисциплины	Семестр	Аудиторная контактная работа			Самостоятельная работа студента	Вид самостоятельной работы	Форма текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации	Код компетенции
		Лек. зан.	лаб. зан.	практич. зан.				
1. раздел 1 Введение в дисциплину								
1.1 Введение дисциплину	5	0,5				1. Самостоятельное изучение учебной и научной литературы по теме 2. Поиск дополнительной информации по теме (работа с библиографическим материалами, с электронными базами данных)	1. Индивидуальное собеседование 2. Индивидуальное сообщение на занятии.	ПК-5, ПК-15
Итого по разделу		0,5						
2. раздел 2 Механическое оборудование складов								

2.1 Типы и устройства механизированных складов. Вагоноопрокидыватели. Перегрузочные краны. Штабелеукладчики.	5	4				1. Самостоятельное изучение учебной и научной литературы по теме 2. Поиск дополнительной информации по теме (работа с библиографическим материалами, с электронными	1. Индивидуальное собеседование 2. Индивидуальное сообщение на занятии. 3. Проверка индивидуального задания и его защита	ПК-5, ПК-15
Итого по разделу	4							
3. раздел 3 Оборудование для подготовки								
3.1 Дробилки. Шаровые и стержневые мельницы. Машины для транспортирования материалов.	5	3	4,5/3 И	9		1. Самостоятельное изучение учебной и научной литературы по теме 2. Поиск дополнительной информации по теме (работа с библиографическими материалами, с электронными библиотеками и ЭОР, информационные сети Интернет).	1. Индивидуальное собеседование 2. Индивидуальное сообщение на занятии. 3. Проверка индивидуального задания и его защита.	ПК-5
Итого по разделу	3		4,5/3	9				
4. раздел 4 Оборудование для производства								

<p>4.1 Обжиговые конвейерные машины. Барабанные окомкователи. Чашевые окомкователи. Кон-струкции, особенности эксплуатации и ремонта. Прогнозирование технического состояния по критерию выхода из строя наиболее нагруженных элементов конструкции. Проектный расчет условий нагружения привода исполнительного механизма. Кольцевые охладители окатышей.</p>	5	2		4,5/3 И	9	<p>1. Самостоятельное изучение учебной и научной литературы по теме 2. Поиск дополнительной информации по теме (работа с библиографическим материалами, с электронными библиотеками и ЭОР, информационные сети Интернет).</p>	<p>1. Индивидуальное собеседование 2. Индивидуальное сообщение на занятии. 3. Проверка индивидуального задания и его защита.</p>	ПК-5
Итого по разделу	2			4,5/3	9			
5. раздел 5 Оборудование доменного производства								
<p>5.1 Оборудование доменного производства</p>	5	7,5		8	19,0 5	<p>1. Самостоятельное изучение учебной и научной литературы по теме 2. Поиск дополнительной информации по теме (работа с библиографическим материалами, с электронными библиотеками и ЭОР, информационные сети Интернет).</p>	<p>1. Индивидуальное собеседование 2. Индивидуальное сообщение на занятии. 3. Проверка индивидуального задания и его защита.</p>	ПК-5

Итого по разделу	7,5		8	19,0				
Итого за семестр	17		17/6И	37,0		зачёт		
6. раздел Проектирование	6							
6.1 Проектирование оборудования электросталеплавильных цехов. Проектирование оборудования для внепечной обработки стали.	6	4	4/2И	4	3	1. Самостоятельное изучение учебной и научной литературы по теме 2. Поиск дополнительной информации по теме (работа с библиографическим материалами, с электронными библиотеками и ЭОР, информационно- коммуникационные сети Интернет).	1. Индивидуальное собеседование . 2. Индивидуальное сообщение на занятии. 3. Проверка индивидуального задания и его защита.	ПК-5, ПК-15

<p>6.2 Проектирование кислородно-конверторных цехов (ККЦ) сталеплавильного производства. Общие планировочные решения размещения оборудования, машин и агрегатов в отделениях ККЦ.</p>		4	4/2И	4	3	<p>1. Самостоятельное изучение учебной и научно литературы по теме 2. Поиск дополнительной информации по теме (работа с библиографическим материалами, с электронными библиотеками и ЭОР, информационные сети Интернет).</p> <p>1. Самостоятельное изучение учебной и научной литературы по теме 2. Поиск дополнительной информации по теме (работа с библиографическими материалами, с электронными</p>	<p>1. Индивидуальное собеседование 2. Индивидуальное сообщение на занятии. 3. Проверка индивидуального задания и его защита.</p>	ПК-5
---	--	---	------	---	---	--	--	------

6.3 Расчет и проектирование оборудования машин и агрегатов цехов сталеплавильного производства, обеспечивающих выплавку стали.		4	4/2И	4	3	Расчет и проектирование оборудования машин и агрегатов цехов сталеплавильного производства	1. Индивидуальное собеседование 2. Индивидуальное сообщение на занятии. 3. Проверка	ПК-5, ПК-15	
Итого по разделу		12	12/6И	12	9				
7. раздел Проектирование	7								
7.1 Проектирование машин непрерывного литья заготовок (МНЛЗ). Компонировки МНЛЗ. Сортные МНЛЗ. Слябовые МНЛЗ. Сталеразливочный ковш. Промежуточный ковш. Погружные стаканы. Кристаллизаторы. Оборудование зоны вторичного охлаждения МНЛЗ.	6	2	2/2И	2	4	1. Самостоятельное изучение учебной и научной литературы по теме 2. Поиск дополнительной информации по теме (работа с библиографическим материалами, с электронными библиотеками и ЭОР, информационные сети Интернет).	1. Индивидуальное собеседование 2. Индивидуальное сообщение на занятии. 3. Проверка индивидуального задания и его защита.	ПК-5	

7.2 Расчет и конструирование машин непрерывного литья заготовок		3	3/4И	3	5,15	1. Самостоятельное изучение учебной и научной литературы по теме 2. Поиск дополнительной информации по теме (работа с библиографическим материалами, с электронными библиотеками и ЭОР, информационные сети Интернет).	1. Индивидуальное собеседование 2. Индивидуальное сообщение на занятии. 3. Проверка индивидуального задания и его защита.	ПК-5
7.3 Экзамен						подготовка к экзамену	экзамен	ПК-5
Итого по разделу		5	5/6И	5	9,15			
Итого за семестр		17	17/12И	17	18,15		экзамен	
8. раздел 8 Механическое оборудование прокатных								

8.1 Механическое оборудование прокатных цехов	7	36	18	18/16 И	68,6	<p>1. Самостоятельное изучение учебной и научной литературы по теме</p> <p>2. Поиск дополнительной информации по теме (работа с библиографическим материалами, с электронными библиотеками и ЭОР, информационные сети Интернет).</p> <p>3. Подготовка к практическому</p>	<p>1. Индивидуальное собеседование</p> <p>2. Индивидуальное сообщение на занятии.</p> <p>3. Проверка индивидуального задания и его защита.</p>	ПК-5
Итого по разделу		36	18	18/16 И	68,6			
Итого за семестр		36	18	18/16 И	68,6		зачёт, кп	
Итого по дисциплине		70	35/12 И	52/22 И	123,8		зачет, экзамен, курсовой	ПК-5, ПК-1 5

5 Образовательные технологии

Для усвоения студентами знаний по дисциплине «Механическое оборудование ме-таллургических заводов» применяются традиционная технология обучения, включающая в себя объяснения преподавателя на лекциях, самостоятельную работу с учебной и спра-вочной литературой по дисциплине, работу на практических занятиях и т.п.

В ходе изложения лекционного материала используются презентации, плакаты по теме занятий, наглядные пособия. На занятиях студенты выполняют задания на изучение в рамках программы курса тем и проблем, не выносимых на лекции и практические занятия; заполняют вслед за преподавателем схемы, таблицы по изучаемой тематике; приводят собственные примеры, очевидно подтверждающие излагаемый материал.

6 Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся

Представлено в приложении 1.

7 Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

Представлены в приложении 2.

8 Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины (модуля)

а) Основная литература:

1. Точилкин, В. В. Проектирование элементов металлургических машин и оборудования : учебное пособие / В. В. Точилкин, О. А. Филатова ; МГТУ. - Магнитогорск : МГТУ, 2017. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM). - Загл. с титул. экрана. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=3319.pdf&show=dcatalogue/s/1/1138305/3319.pdf&view=true> (дата обращения: 09.10.2020). - Макрообъект. - Текст : электронный. - ISBN 978-5-9967-0975-5. - Сведения доступны также на CD-ROM.
2. Савельева Р. Н. Проектирование сталеплавильных цехов [Электронный ресурс] : учебное пособие / Р. Н. Савельева ; МГТУ, каф. МОМЗ. - Магнитогорск, 2010. - 56 с. : ил., схемы, табл. - Режим доступа: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=310.pdf&show=dcatalogues/1/1068350/310.pdf&view=true>

б) Дополнительная литература:

1. Белан, А. К. Проектирование и исследование механизмов металлургических машин : учебное пособие / А. К. Белан, Е. В. Куликова, О. А. Белан ; МГТУ. - Магнитогорск : МГТУ, 2018. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM). - Загл. с титул. экрана. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=3520.pdf&show=dcatalogues/1/1514338/3520.pdf&view=true> (дата обращения: 04.10.2019). - Макрообъект. - Текст : электронный. - ISBN 978-5-9967-1113-0. - Сведения доступны также на CD-ROM.
2. Расчет и выбор грузоподъемных машин горно-металлургического производства : учебное пособие / В. В. Точилкин, О. А. Филатова, А. Д. Кольга, В. С. Вагин ; МГТУ. - Магнитогорск, 2014. - 238 с. : ил., схемы, табл. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=795.pdf&show=dcatalogues/1/1115801/795.pdf&view=true> (дата обращения: 04.10.2019). - Макрообъект. - Текст : электронный. - ISBN 978-5-9967-0483-5. - Имеется печатный аналог.

в) Методические указания:

1. Жиркин, Ю. В. Эксплуатация металлургических машин. Практикум : учебное пособие / Ю. В. Жиркин ; МГТУ. - Магнитогорск, 2016. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM). URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=2720.pdf&show=dcatalogues/1/1132030/2720.pdf&view=true> (дата обращения: 04.10.2019). - Макрообъект. - Текст : электронный.
2. Основы функционирования гидравлических систем металлургического оборудования. Лабораторный практикум по гидроприводу и гидроавтоматике: учебное пособие / В. В. Точилкин, А. М. Филатов, В. Д. Задорожный и др.; Новотроицк. фил. Моск. гос. ин-та сталей и сплавов (технологич. ун-та); МГТУ. - Магнитогорск, 2009. - 105 с. : схемы, табл. - Текст : непосредственный.

г) Программное обеспечение и Интернет-ресурсы:

Программное обеспечение

Наименование ПО	№ договора	Срок действия лицензии
MS Office 2007 Professional	№ 135 от 17.09.2007	бессрочно
7Zip	свободно	бессрочно
АСКОН Компас 3D в.16	Д-261-17 от 16.03.2017	бессрочно

Профессиональные базы данных и информационные справочные системы

Название курса	Ссылка
Электронная база периодических изданий East View Information Services, ООО «ИВИС»	https://dlib.eastview.com/
Национальная информационно-аналитическая система – Российский индекс научного цитирования (РИНЦ)	URL: https://elibrary.ru/project_risc.asp
Поисковая система Академия Google (Google Scholar)	URL: https://scholar.google.ru/

Федеральное государственное бюджетное учреждение «Федеральный институт промышленной собственности»	URL: http://www1.fips.ru/
---	--

9 Материально-техническое обеспечение дисциплины (модуля)

Материально-техническое обеспечение дисциплины включает:

Материально-техническое обеспечение дисциплины включает:

В соответствии с учебным планом по дисциплине предусмотрены следующие виды занятий: лекции, практические занятия, самостоятельная работа, консультации, зачет, экзамен.

Учебные аудитории для проведения занятий лекционного типа:

- мультимедийные средства хранения, передачи и представления информации.

Учебные аудитории для проведения занятий для проведения практических занятий:

- мультимедийные средства хранения, передачи и представления информации;

- доска, мультимедийный проектор, экран.

Учебные аудитории для проведения групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации

- мультимедийные средства хранения, передачи и представления информации;

- доска, мультимедийный проектор, экран.

Помещения для самостоятельной работы обучающихся:

- персональные компьютеры с пакетом MS Office, выходом в интернет и с доступом в электронную образовательную среду университета.

Помещения для хранения и профилактического обслуживания учебного оборудования:

- стеллажи для хранения учебно-наглядных пособий и учебно-методической документации.

Лаборатория «Доменного и сталеплавильного производства» :

1. Дуговая сталеплавильная печь.
2. Машина непрерывного литья заготовок.
3. Литейный кран.
4. Доменная печь.
5. Оборудование доменной печи.

Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся

Исходные данные и основные требования к выполнению расчетно-практической работы №1 «Расчет мощности привода пластинчатого питателя»

Расчетно-практическая работа должна содержать следующие разделы: исходные данные; расчетную схему; методику расчета; расчеты; выводы.

Исходные данные для расчета

Наименование параметра	Ед. изм.	Вариант									
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Производительность питателя	т/ч	1500	1400	1700	900	1000	850	800	920	1300	1100
Длина трассы	м	3,2	5	7	10	4	6	8	4	3,2	5
Угол наклона конвейера	град	0	2	4	6	8	10	8	6	7	5
Ширина настила	мм	1000	1100	1150	1200	1275	1340	1405	1470	1350	1300
Скорость конвейера	м/с	0,25	0,27	0,29	0,31	0,33	0,35	0,37	0,39	0,41	0,43
Коэффициент сопротивления движению цепи по направляющим		0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
КПД привода		0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85
Шаг цепи	м	0,08	0,1	0,12	0,14	0,12	0,1	0,08	0,1	0,12	0,14
Число зубьев звездочки	шт	8	10	12	10	8	10	12	14	12	10

Наименование параметра	Ед. изм.	Вариант									
		11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Производительность питателя	т/ч	1200	1050	950	750	1000	1450	1600	1250	1370	1100
Длина трассы	м	7	10	4	6	8	4	7	10	8	5
Угол наклона конвейера	град	0	9	10	8	6	5	4	3	0	10
Ширина настила	мм	1250	1200	1150	1100	1000	900	950	1000	1050	1100
Скорость конвейера	м/с	0,4	0,37	0,34	0,31	0,28	0,3	0,32	0,34	0,36	0,38
Коэффициент сопротивления движению цепи по направляющим		0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
КПД привода		0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85
Шаг цепи	м	0,16	0,08	0,08	0,08	0,1	0,12	0,14	0,16	0,08	0,1
Число зубьев звездочки	шт	8	10	12	10	8	10	12	14	8	8

Исходные данные и основные требования к выполнению расчетно-практической работы №2 «Проектная оценка мощности привода шнекового (винтового) конвейера»

Расчетно-практическая работа должна содержать следующие разделы: исходные данные; расчетную схему; методику расчета; расчеты; выводы.

Исходные данные и основные требования к выполнению расчетно-практической работы №4 «Проектный расчет мощности привода барabanного смесителя»

Расчетно-практическая работа должна содержать следующие разделы: исходные данные; расчетную схему; методику расчета; расчеты; выводы.

Исходные данные

Исходные данные		Варианты																								
Параметры	Ед. изм	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
Вес барабана	кН	200	205	210	215	220	225	230	235	240	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300	305	310	315	320
Вес шихты в барабане	кН	60	62.5	65	67.5	70	72.5	75	77.5	80	82.5	85	87.5	90	92.5	95	97.5	100	103	105	108	110	113	115	118	120
Длина барабана	м	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Диаметр цапфы ролика	мм	140	143	145	148	150	153	155	158	160	163	165	168	170	173	175	178	180	183	185	188	190	193	195	198	200
Радиус бандажа	мм	1650	1700	1750	1800	1850	1900	1950	2000	2050	2100	2150	2200	2250	2300	2350	2400	2450	2500	2550	2600	2650	2700	2800	2900	3000
Радиус опорного ролика	мм	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300	305	310	315	320	325	330	335	340	345	350	355	360	365	370
Радиус барабана	мм	1500	1550	1600	1650	1700	1750	1800	1850	1900	1950	2000	2050	2100	2150	2200	2250	2300	2350	2400	2450	2500	2550	2600	2700	2800
Угловая скорость барабана	рад/с	0.7	0.6	0.65	0.63	0.71	0.75	0.8	0.74	0.74	0.68	0.78	0.82	0.8	0.72	0.74	0.73	0.81	0.8	0.74	0.72	0.81	0.77	0.75	0.8	0.7
	рад/час	2520	2160	2340	2268	2556	2700	2880	2664	2664	2448	2808	2952	2880	2592	2664	2628	2916	2880	2664	2592	2916	2772	2700	2880	2520
Число опорных роликов	шт	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Коэффициент трения подшипников качения		0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
Коэффициент трения качения ролика по бандажу	мм	0,1	0,15	0,14	0,12	0,2	0,18	0,14	0,11	0,17	0,14	0,15	0,16	0,17	0,18	0,19	0,2	0,14	0,15	0,16	0,17	0,18	0,19	0,2	0,18	0,15
КПД привода		0,8	0,75	0,78	0,85	0,7	0,8	0,75	0,78	0,85	0,7	0,8	0,8	0,75	0,78	0,85	0,7	0,8	0,75	0,78	0,85	0,8	0,75	0,78	0,85	0,7
Объемная масса материала	т/м ³	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
Угол θ	град	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105	105
Средняя объемная масса бетонного гарниссажа	т/м ³	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Половина центрального угла между роликами	град	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30
Угол	град	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
Удельное сопротивление резанию для мелкой руды и концентрата	кПа	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
Толщина среза одним резаком	м	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Ширина среза одним резаком	м	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002
Число резов в очистном устройстве	шт	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Коэффициент трения покоя при перемешивании материала		0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4

Исходные данные и основные требования к выполнению расчетно-практической работы №5 «Оценка статического момента при вращении воронки распределителя шихты двухконусного загрузочного устройства доменной печи»

Расчетно-практическая работа должна содержать следующие разделы: исходные данные; расчетную схему; методику расчета; расчеты; выводы.

Исходные данные

Наименование параметра	Обозначение	Ед. изм.	Вариант									
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Коэффициент сопротивления трению в сальниковых уплотнениях штанг и в подшипнике подпятника	$k=\mu=k_y$		0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
Коэффициент трения в подшипниках роликов	μ_1		0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
Общий КПД	η		0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85
Вес вращающихся деталей воронки	G_d	кН	380	480	500	360	450	600	550	520	350	520
Вес узла малого конуса	G_k	кН	110	150	160	100	130	200	180	165	100	170
Вес шихты	$G_{ш}$	кН	250	350	360	240	320	450	420	370	230	370
Усилие в штанге малого конуса	Q_k	кН	400	500	500	380	475	400	450	520	370	500
Коэффициент удельного сопротивления перемещению воронки по роликами	w	Н/Н	0,013	0,014	0,012	0,013	0,014	0,012	0,013	0,014	0,012	0,013
Диаметр беговой дорожки роликового хода в подпятнике	D_3	мм	3,06	3,5	3,6	3	3,3	3,5	3,2	3,5	2,8	3,7
Средний диаметр роликового хода в подпятнике	D	мм	310	350	360	300	320	400	380	350	300	380
Наружный диаметр вращающейся воронки	D_5	мм	2,4	3	3,2	2,3	2,8	3,2	2,8	3,1	2,2	3
Высота сальника	h	мм	280	320	300	250	300	350	350	320	250	300
Давление газа под колошником	p		0,1	0,15	0,2	0,25	0,1	0,15	0,2	0,25	0,1	0,15
Диаметр начальной окружности зубчатого венца	D_6	мм	3650	3700	3450	3670	3770	5470	4540	3450	3670	3770
Диаметр центрирующего ролика	D_2	м	0,3	0,32	0,35	0,38	0,4	0,7	0,6	0,35	0,38	0,4
Диаметр поверхности катания венца по центрирующим роликам	D_4	м	3,6	3,65	3,4	3,45	3,6	5,36	4,37	3,4	3,45	3,6
Диаметр цапфы ролика по венцу	d_2	м	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,15	0,12	0,08	0,09	0,1

Наименование параметра	Обозначение	Ед. изм.	Вариант									
			11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Коэффициент сопротивления трению в сальниковых уплотнениях штанг и в подшипнике подпятника	$k=\mu=k_y$		0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
Коэффициент трения в подшипниках роликов	μ_1		0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
Общий КПД	η		0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85
Вес вращающихся деталей воронки	G_d	кН	450	520	360	450	600	380	480	350	520	480
Вес узла малого конуса	G_k	кН	150	180	100	130	200	110	150	100	170	150
Вес шихты	$G_{ш}$	кН	350	380	240	320	450	250	350	230	370	350
Усилие в штанге малого конуса	Q_k	кН	400	520	380	475	400	400	500	370	500	500
Коэффициент удельного сопротивления перемещению воронки по роликами	w	Н/Н	0,014	0,012	0,013	0,014	0,012	0,013	0,014	0,012	0,013	0,014
Диаметр беговой дорожки роликового хода в подпятнике	D_3	мм	3,2	3,4	3	3,3	3,5	3,06	3,5	2,8	3,7	3,5
Средний диаметр роликового хода в подпятнике	D	мм	350	350	300	320	400	310	350	300	380	350
Наружный диаметр вращающейся воронки	D_5	мм	2,8	3	2,3	2,8	3,2	2,4	3	2,2	3	3
Высота сальника	h	мм	280	320	250	300	350	280	320	250	300	320
Давление газа под колошником	p		0,2	0,25	0,25	0,1	0,15	0,1	0,15	0,1	0,15	0,15
Диаметр начальной окружности зубчатого венца	D_6	мм	5470	4540	3670	3770	5470	3650	3700	3670	3770	3700
Диаметр центрирующего ролика	D_2	м	0,7	0,6	0,38	0,4	0,7	0,3	0,32	0,38	0,4	0,32
Диаметр поверхности катания венца по центрирующим роликам	D_4	м	5,36	4,37	3,45	3,6	5,36	3,6	3,65	3,45	3,6	3,65
Диаметр цапфы ролика по венцу	d_2	м	0,15	0,12	0,09	0,1	0,15	0,06	0,07	0,09	0,1	0,07

Исходные данные и основные требования к выполнению расчетно-практической работы №6 «Расчет мощности механизма выталкивания леточной массы электропушки»

Расчетно-практическая работа должна содержать следующие разделы: исходные данные; расчетную схему; методику расчета; расчеты; выводы.

Исходные данные

№ п/п	Наименование параметра	Обозначение	Единица измерения	Вариант											
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
1	Диаметр отверстия носка	d	м	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	
2	Угол подъема винтовой линии	α	град	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	
3	Угол трения в винтовой паре	ρ_b	град	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	
4	Угловая скорость двигателя	ω	рад/с	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	
5	Общий КПД механизма	η		0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	
6	Допускаемый коэффициент перегрузки двигателя	λ		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	
7	Давление леточной массы на поршень	p	МПа	2,5	3	2,8	2,7	2,6	3,1	3,2	2,4	2,3	3,3	3,3	
8	Скорость выхода массы из носка	V_m	м/с	0,45	0,44	0,43	0,46	0,44	0,45	0,43	0,46	0,44	0,43	0,43	
9	Диаметр поршня	D	м	0,55	0,5	0,6	0,5	0,65	0,45	0,45	0,55	0,5	0,6	0,6	
10	Ход поршня		м	1,26	1,3	1,2	1,3	1,2	1,4	1,4	1,4	1,3	1,2	1,2	
11	Передаточное число механизма	u		17,8	14	16	14	12	18	20	15	16	17	17	
12	Средний диаметр резьбы винта	d_s	мм	155	150	160	150	155	160	150	155	160	155	155	
13	Угловое ускорение ротора	ϵ	рад/с ²	50	50	50	55	50	50	55	45	45	40	40	
14	Коэффициент учета момента инерции всех вращающихся масс механизма	δ		1,5	1,2	1,3	1,4	1,5	1,5	1,2	1,3	1,4	1,5	1,5	
15	Момент инерции масс на валу двигателя	J	кг·м ²	1,2	1,1	1,3	1,4	1,5	1,6	1,2	1,3	1,4	1,5	1,5	
№ п/п	Наименование параметра	Обозначение	Единица измерения	Вариант											
				11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
1	Диаметр отверстия носка	d	м	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	
2	Угол подъема винтовой линии	α	град	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	
3	Угол трения в винтовой паре	ρ_b	град	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	
4	Угловая скорость двигателя	ω	рад/с	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	
5	Общий КПД механизма	η		0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	0,42	
6	Допускаемый коэффициент перегрузки двигателя	λ		2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	
7	Давление леточной массы на поршень	p	МПа	3,4	3,5	2,6	3,1	3	2,8	2,3	3,3	3	2,6	2,6	
8	Скорость выхода массы из носка	V_m	м/с	0,45	0,46	0,44	0,45	0,44	0,43	0,44	0,43	0,44	0,44	0,44	
9	Диаметр поршня	D	м	0,55	0,5	0,65	0,45	0,5	0,6	0,5	0,6	0,5	0,65	0,65	
10	Ход поршня		м	1,1	1,1	1,2	1,4	1,3	1,2	1,3	1,2	1,3	1,2	1,2	
11	Передаточное число механизма	u		14	16	12	18	14	16	16	17	14	12	12	
12	Средний диаметр резьбы винта	d_s	мм	150	165	155	160	150	160	160	155	150	155	155	
13	Угловое ускорение ротора	ϵ	рад/с ²	50	55	50	50	50	50	45	40	50	50	50	
14	Коэффициент учета момента инерции всех вращающихся масс механизма	δ		1,2	1,3	1,5	1,5	1,2	1,3	1,4	1,5	1,2	1,5	1,5	
15	Момент инерции масс на валу двигателя	J	кг·м ²	1,6	1,2	1,5	1,6	1,1	1,3	1,4	1,5	1,1	1,5	1,5	

Перечень теоретических вопросов к экзамену:

1. Основные характеристики и требования, предъявляемые к оборудованию, машинам и агрегатам сталеплавильного производства.
2. Организация процесса проектирования-конструирования и освоения оборудования машин и агрегатов цехов сталеплавильного производства.
3. Стадии и этапы разработки конструкторской документации оборудования машин сталеплавильного производства.
4. Методика конструирования оборудования машин и агрегатов цехов сталеплавильного производства.
5. Задачи конструирования, общие сведения о оборудовании машин и агрегатов цехов сталеплавильного производства.
6. Основные характеристики и требования, предъявляемые к оборудованию машин и агрегатов цехов сталеплавильного производства.
7. Проектирование кислородно-конвертерных цехов. Основные положения.
8. Назначение и оборудование пролетов ККЦ?
9. Грузоподъемное оборудование в пролетах и отделениях ККЦ.
10. Оборудование загрузочного пролета ККЦ
11. Оборудование ковшевого пролета ККЦ.
12. Выбор агрегатов, машин и оборудования в ковшевом пролете ККЦ?
13. Выбор агрегатов, машин и оборудования в конвертерном пролете ККЦ?
14. Выбор агрегатов, машин и оборудования в загрузочном пролете ККЦ?
15. Выбор агрегатов, машин и оборудования в миксерном отделении ККЦ?
16. Конструкции оборудования конвертера?
17. Конструкции оборудования для подачи кислорода в конвертер?

18. Конструкции оборудования механизма поворота конвертера?
19. Проектирование электросталеплавильных цехов (ЭСПЦ). Основные положения.
20. Назначение и оборудование пролетов ЭСПЦ?
21. Дуговые сталеплавильные печи. Основные элементы.
22. Дуговые сталеплавильные печи. Расчет основных узлов и элементов.
23. Дуговые сталеплавильные печи. Гидравлический и пневматический привод.
24. Грузоподъемное оборудование в пролетах и отделениях ЭСПЦ.
25. Расчет и конструирование машин непрерывного литья заготовок – подсистема сталковш - кристаллизатор.
26. Конструкции стенов для перемещения сталковшей.
27. Конструкции сталеразливочного ковша.
28. Конструкции промежуточного ковша.
29. Конструкции кристаллизаторов.
30. Расчет и конструирование машин непрерывного литья заготовок – зона вторичного охлаждения.
31. Конструкции элементов роликовой проводки.
32. Конструкции систем «мягкого обжатия».
33. Конструкции затравок.
34. Конструкции тянуще-правильных машин.
35. Конструкции машин газовой резки.
36. Конструкции транспортного оборудования ЗВО.
37. Гидропривод оборудования зоны вторичного охлаждения.
38. Расчет и конструирование машин внепечной обработки стали (ВПО).
39. Литейно-прокатные модули.

Перечень теоретических вопросов к экзамену:

1. Прокатный стан. Основное и вспомогательное оборудование.
2. Прокатная клеть. Устройство прокатной клетки. Основные узлы и механизмы.
3. Рабочая (главная) линия прокатки. Основные схемы и состав оборудования.
4. Прокатные валки. Назначение, конструкции, материалы и качество валков.
5. Подшипники прокатных валков. Назначение, устройство и типы подшипников. Подшипники скольжения жидкостного трения.
6. Нажимные механизмы. Назначение, типы и устройство.
7. Уравновешивающие устройства. Назначение, типы и конструкции.
8. Шпиндели. Назначение, виды и конструкции.
9. Шестеренные клетки и редукторы. Назначение и устройство.
10. Рольганги. Назначение и конструкция рольгангов.
11. Манипуляторы и кантователи. Назначение, схемы механизмов.
12. Холодильники и шлепперы. Назначение и конструкции.
13. Моталки для сматывания горячих и холодных полос. Назначение и конструкции.
14. Перспективы развития прокатных станков.
15. Технология и оборудование стана 5000 ОАО ММК.
16. Методика расчета основных параметров очага деформации при прокатке.
17. Методика расчета усилия, момента и мощности прокатки.
18. Основные понятия теории надежности и их математическая формализация.
19. Общая концепция расчета показателей параметрической надежности нагруженных деталей.
20. Методология аналитического расчета надежности технических объектов по различным критериям
21. Основные этапы оценки надежности деталей по критериям статической прочности.

22. . Основные этапы оценки надежности деталей по критериям кинетической прочности
23. Методика расчета показателей надежности прокатных валков по критерию статической прочности на изгиб (основные этапы и их физический смысл).
24. Методика расчета показателей надежности прокатных валков по критерию кинетической прочности на изгиб (основные этапы и их физический смысл).
25. Методика расчета показателей надежности лопасти шарнира универсального шпинделя по критерию статической прочности.
26. Методика расчета показателей надежности вилки шарнира универсального шпинделя по критерию статической прочности.
27. Оценка надежности подшипников качения прокатных валков по критерию динамической грузоподъемности.
28. Методика расчета показателей надежности моторной муфты главного привода по критерию несущей способности.
29. Методика оценки надежности двигателя при кратковременной прокатке полосы на заправочной скорости по критерию несущей способности.
30. Методика оценки надежности двигателя при длительной прокатке полосы с максимальной скоростью по критерию несущей способности.

Темы практических занятий

1. Изучение конструкции машин и механизмов сталеплавильных цехов по чертежам с составлением кинематических схем силового взаимодействия элементов.
2. Изучение конструкции машин и механизмов МНЛЗ по чертежам с составлением кинематических схем и схем силового взаимодействия элементов.
3. Изучение машин и агрегатов ККЦ и ЭСПЦ.
4. Расчет и конструирование сталеплавильных агрегатов.
5. Расчет и конструирование элементов и систем машин непрерывного литья заготовок.

Темы лабораторных занятий

Для изучения дисциплины предусмотрены **лабораторные** занятия

1. Вводное занятие. Проведение инструктажа о правилах ТБ при проведении лабораторных работ в лаборатории ММ. Проведение обзора по лабораторным установкам, используемым в данной дисциплине.
2. Изучение устройства литейного крана на модели
3. Изучение устройства сталеразливочного ковша на модели
4. Изучение устройства напольной завалочной машины на модели
5. Изучение устройства оборудования МНЛЗ на модели
6. Изучение устройства оборудования электропечи на модели

Курсовое проектирование

Курсовой проект выполняется обучающимся самостоятельно под руководством преподавателя. При выполнении курсового проекта обучающийся должен показать свое умение работать с нормативным материалом и другими литературными источниками, а также возможность систематизировать и анализировать фактический материал и самостоятельно творчески его осмысливать.

В начале изучения дисциплины преподаватель предлагает обучающимся на выбор перечень тем курсовых проектов. Обучающийся самостоятельно выбирает тему курсового проекта. Совпадение тем курсовых проектов у студентов одной учебной группы не допускается. Утверждение тем курсовых проектов проводится ежегодно на заседании кафедры.

После выбора темы преподаватель формулирует задание по курсовому проекту и рекомендует перечень литературы для ее выполнения. Исключительно важным является использование информационных источников, а именно системы «Интернет», что даст возможность обучающимся более полно изложить материал по выбранной им теме.

В процессе написания курсового проекта обучающийся должен разобраться в теоретических вопросах избранной темы, самостоятельно проанализировать практический материал, разобрать и обосновать практические предложения.

Преподаватель, проверив работу, может возвратить ее для доработки вместе с письменными замечаниями. Студент должен устранить полученные замечания в установленный срок, после чего работа окончательно оценивается.

Курсовой проект по дисциплине «Механическое оборудование металлургических заводов» занимает особое место в комплексе самостоятельных работ студентов. При его выполнении студент должен научиться проектировать, компоновать оборудование, машину или агрегат из отдельных, зачастую стандартизованных или нормализованных узлов: электродвигателей, редукторов, муфт, тормозов и т.п. Выполнение проекта способствует также закреплению и углублению знаний, полученных при изучении курса и других дисциплин – черчения, деталей машин и т.д.

Целью выполнения курсового проекта является закрепление и расширение знаний, полученных студентами при освоении технических дисциплин. При выполнении курсового проекта студент должен научиться самостоятельно решать конкретные инженерные задачи, должен получить навыки в технических расчетах и конструировании.

Объектом проектирования является, как правило, машина или механизм, входящий в состав сложного агрегата, предназначенного для выполнения конкретной технологической операции в металлургическом цехе.

В законченном виде курсовой проект должен состоять из графической части (3 листа формата А1 или 20 – 30 листов формата А4 презентации) и текстового документа (пояснительной записки объемом 30-50 стр.).

В связи с этим, тема проекта должна отражать решение одной (нескольких) из указанных задач и в общем виде может быть сформулирована следующим образом:

«Анализ технического состояния и оценка надежности ...оборудования ...цеха (участка) ...предприятия».

На первом листе разрабатывается общий вид машины, на втором – какой-либо ее узел или механизм. В пояснительной записке производятся кинематический и прочностной расчеты всех узлов и основных деталей машины.

Работа над проектом должна проходить в два этапа.

На первом этапе выполняется проектный расчет устройства и его эскизная компоновка. Проектный расчет следует производить по упрощенным формулам, пользуясь таблицами, номограммами и по аналогии с действующими машинами. На втором этапе производится уточненный расчет механизмов проектируемого устройства, оформляется расчетно-пояснительная записка, выполняются чертежи.

Выполненный и полностью оформленный проект защищается на кафедре в сроки, предусмотренные учебным планом.

Курсовой проект должна быть оформлена в соответствии с СМК-О-СМГТУ-42-09 «Курсовой проект (работа): структура, содержание, общие правила выполнения и оформления».

Примерный перечень тем курсовых проектов и пример задания представлены в разделе 7 «Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации».

Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

а) Планируемые результаты обучения и оценочные средства для проведения промежуточной аттестации:

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
ПК-5 способностью принимать участие в работах по расчету и проектированию деталей и узлов машиностроительных конструкций в соответствии с техническими заданиями и использованием стандартных средств автоматизации проектирования		
Знать	<p>- терминологию по основам проектирования объектов механического оборудования металлургических заводов;</p> <p>- основы проектирования объектов механического оборудования металлургических заводов;</p> <p>- этапы и последовательность проектирования объектов механического оборудования металлургических заводов.</p>	<p>Перечень теоретических вопросов к зачету:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Методология проектирования периодичности ТОиР металлургических агрегатов. 2. Этапы проектирования технических объектов. 3. Методика оценки работоспособности деталей и узлов по критериям прочности. 4. Методика расчета среднего ресурса трибосопряжений металлургических агрегатов. 5. Назначение, конструкция и принцип работы толкателя вагонов. Основные механизмы толкателя. 6. Методика проектного расчета мощности привода вращения барабанного окомкователя шихты. 7. Методика проектного расчета мощности привода пластинчатого питателя. Методика оценки работоспособности деталей и узлов питателя по различным критериям работоспособности. 8. Назначение, конструкция и принцип работы толкателя вагонов. Основные механизмы толкателя. 9. Подходы к выбору материалов для изготовления деталей механического

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		<p>оборудования.</p> <ol style="list-style-type: none"> 10. Применение МКЭ для оценки работоспособности деталей и узлов механического оборудования. 11. Устройство агломерационной фабрики. 12. Методика проектного расчета мощности привода агломашины. 13. Типы и конструкции вагоноопрокидывателей. 14. Расчет на прочность основных деталей и узлов пластинчатых питателей. 15. Вагон-весы. Назначение, конструкция и принцип работы. Основные механизмы вагонов-весов. 16. Назначение, конструкция и принцип работы грохотов. 17. Барабанные смесители и окомкователи шихты. 18. Чашевые окомкователи шихты. 19. Боковые подъемно-поворотные вагоноопрокидыватели. 20. Классификация вагонопрокидывателей. 21. Питатели постели и шихты агломерационных машин. 22. Машины для дробления и измельчения материалов. Назначение, конструкция и принцип работы. 23. Магнитно-импульсная система очистки вагонов. 24. Назначение, классификация и принципы конструирования грейферных кранов. 25. Назначение, классификация и принципы конструирования штабелеукладчиков. 26. Бункерные устройства. 27. Назначение, классификация и принципы конструирования ленточных конвейеров. 28. Классификация щековых дробилок. Особенности проектирования щековых дробилок с простым движением щеки. 29. Типы и устройство литейных дворов.

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		<p>30. Принцип работы и устройство агломашины. Методика проектного расчета мощности привода. Правила составления ремонтного цикла.</p> <p>31. Типы и конструкции грохотов для отсева кокса.</p> <p>32. Классификация щековых дробилок. Особенности проектирования щековых дробилок со сложным движением щеки.</p> <p>33. Типы вагоноопрокидывателей. Передвижной башенный вагоноопрокидыватель. Общее устройство и принцип работы.</p> <p>34. Передвижной роторный вагоноопрокидыватель. Принцип его работы. Устройство механизма кантования.</p> <p>35. Назначение, конструкция и принцип работы 4-х валковой коксодробилки.</p> <p>36. Расчет мощности привода барабанного смесителя.</p> <p>37. Выбор конструктивной схемы при проектировании роторной дробилки.</p> <p>38. Выбор схемы привода валков при проектировании двухвалковых дробилок.</p> <p>39. Методика проектного расчета мощности привода шаровой мельницы.</p> <p><i>Перечень теоретических вопросов к экзамену:</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Основные характеристики и требования, предъявляемые к оборудованию, машинам и агрегатам сталеплавильного производства. 2. Организация процесса проектирования-конструирования и освоения оборудования машин и агрегатов цехов сталеплавильного производства. 3. Стадии и этапы разработки конструкторской документации оборудования машин сталеплавильного производства. 4. Методика конструирования оборудования машин и агрегатов цехов сталеплавильного производства.

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
		<ol style="list-style-type: none"> 5. Задачи конструирования, общие сведения о оборудовании машин и агрегатов цехов сталеплавильного производства. 6. Основные характеристики и требования, предъявляемые к оборудованию машин и агрегатов цехов сталеплавильного производства. 7. Проектирование кислородно-конвертерных цехов. Основные положения. 8. Назначение и оборудование пролетов ККЦ? 9. Грузоподъемное оборудование в пролетах и отделениях ККЦ. 10. Оборудование загрузочного пролета ККЦ 11. Оборудование ковшевого пролета ККЦ. 12. Выбор агрегатов, машин и оборудования в ковшевом пролете ККЦ? 13. Выбор агрегатов, машин и оборудования в конвертерном пролете ККЦ? 14. Выбор агрегатов, машин и оборудования в загрузочном пролете ККЦ? 15. Выбор агрегатов, машин и оборудования в миксерном отделении ККЦ? 16. Конструкции оборудования конвертера? 17. Конструкции оборудования для подачи кислорода в конвертер? 18. Конструкции оборудования механизма поворота конвертера? 19. Проектирование электросталеплавильных цехов (ЭСПЦ). Основные положения.
Уметь	<p>- составлять техническое задание, разрабатывать техническое предложение на основе знаний технологии и механического оборудования металлургических заводов;</p> <p>- разрабатывать техническое предложение,</p>	<p><i>Примерные задачи на экзамене</i> <i>Порядок расчета механизма передвижения металлургического крана. Привести расчетную схему для определения нагрузок на крановые колеса крана</i></p>

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
	<p>выполнять эскизный проект на основе знаний технологии и механического оборудования металлургических заводов;</p> <p>- на основе знаний технологии и механического оборудования металлургических заводов;</p> <p>- проводить необходимые проектные расчеты.</p>	
Владеть	<p>навыками выполнения:</p> <ul style="list-style-type: none"> – технического предложения по созданию механического оборудования металлургических заводов; – проведения расчетов по обоснованию предлагаемой конструкции механического оборудования металлургических заводов. 	<p>Задание на курсовой проект:</p> <p>Тема курсового проекта данной дисциплины: «Проектирование станда для перемещения сталеразливочного ковша сортовой МНЛЗ»</p> <p>Курсовой проект заключается в проектном и проверочном расчетах основных механизмов машины сталеплавильного производства, например, станда для транспортирования сталеразливочного ковша, компоновке стандаи.</p> <p>Требуется разработать:</p> <p>Расчетно-пояснительную записку – до 35 стр.</p> <p>Чертеж общего вида станда – А1;</p> <p>Сборочный чертеж механизма передвижения-А1;</p> <p>Рабочие чертежи элементов выбранного механизма – А3.</p>
ПК 15 умением выбирать основные и вспомогательные материалы, способы реализации технологических процессов, применять		

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении технологических машин		
Знать	<p>строение важнейших конструкционных материалов; современные методы их получения</p> <p>классификацию, строение и свойства важнейших конструкционных материалов; современные методы их получения и способы повышения качества продукции</p> <p>основные технологические процессы получения продукции и используемое оборудование; влияние режимов технологических процессов на качество изготовления деталей машин</p>	<p>Перечень теоретических вопросов к экзамену:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Назначение и оборудование пролетов ЭСПЦ? 2. Дуговые сталеплавильные печи. Основные элементы. 3. Дуговые сталеплавильные печи. Расчет основных узлов и элементов. 4. Дуговые сталеплавильные печи. Гидравлический и пневматический привод. 5. Грузоподъемное оборудование в пролетах и отделениях ЭСПЦ. 6. Расчет и конструирование машин непрерывного литья заготовок – подсистема стальной – кристаллизатор. 7. Конструкции стенов для перемещения стальной. 8. Конструкции стальной разливочного ковша. 9. Конструкции промежуточного ковша. 10. Конструкции кристаллизаторов. 11. Расчет и конструирование машин непрерывного литья заготовок – зона вторичного охлаждения. 12. Конструкции элементов роликовой проводки. 13. Конструкции систем «мягкого обжатия». 14. Конструкции затравок. 15. Конструкции тянущих-правильных машин. 16. Конструкции машин газовой резки. 17. Конструкции транспортного оборудования ЗВО. 18. Гидропривод оборудования зоны вторичного охлаждения. 19. Расчет и конструирование машин внепечной обработки стали (ВПО). 20. Литейно-прокатные модули.

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
Уметь	<p>выбирать необходимый конструкционный материал на основании условий работы деталей машин для их изготовления, восстановления и механической обработки обоснованно выбирать методы формообразования заготовок и деталей и учитывать влияние этих методов на качество деталей металлургического оборудования</p> <p>разрабатывать технологические процессы получения изделий; применять методы стандартных испытаний по определению физико-механических свойств и технологических показателей используемых материалов и готовых изделий</p>	<p>Примерная задача на экзамене: <i>Определить основные параметры механизма подъема электродов дуговой сталеплавильной печи (ДСП-180).</i></p>
Владеть	<p>методиками выбора рационального метода получения заготовок</p> <p>методами расчета и обеспечения рациональных технологических процессов изготовления деталей машин</p> <p>опытом применения методики разработки технологических процессов изготовления,</p>	<p>Задание на курсовой проект: Тема курсового проекта данной дисциплины типовой, и заключается в названии «Проектирование тележки для перемещения промежуточного ковша сортовой МНЛЗ»</p> <p>Курсовой проект заключается в проектном и проверочном расчетах основных механизмов машины сталеплавильного производства, например, тележки для транспортирования промежуточного ковша, компоновке тележки.</p>

Структурный элемент компетенции	Планируемые результаты обучения	Оценочные средства
	ремонта и механической обработки деталей	Требуется разработать: Расчетно-пояснительную записку – до 50 стр. Чертеж общего вида тележки – А1; Сборочный чертеж механизма передвижения-А1; Рабочие чертежи элементов выбранного механизма – А3.

б) Порядок проведения промежуточной аттестации, показатели и критерии оценивания:

Промежуточная аттестация по дисциплине «Механическое оборудование металлургических заводов» включает теоретические вопросы, позволяющие оценить уровень усвоения обучающимися знаний, и практические задания, выявляющие степень сформированности умений и владений, проводится в форме двух зачетов, экзамена и курсового проекта.

Экзамен по данной дисциплине проводится в устной форме по экзаменационным билетам, каждый из которых включает 2 теоретических вопроса.

Показатели и критерии оценивания экзамена:

– на оценку **«отлично»** (5 баллов) – обучающийся демонстрирует высокий уровень сформированности компетенций, всестороннее, систематическое и глубокое знание учебного материала, свободно выполняет практические задания, свободно оперирует знаниями, умениями, применяет их в ситуациях повышенной сложности.

– на оценку **«хорошо»** (4 балла) – обучающийся демонстрирует средний уровень сформированности компетенций: основные знания, умения освоены, но допускаются незначительные ошибки, неточности, затруднения при аналитических операциях, переносе знаний и умений на новые, нестандартные ситуации.

– на оценку **«удовлетворительно»** (3 балла) – обучающийся демонстрирует пороговый уровень сформированности компетенций: в ходе контрольных мероприятий допускаются ошибки, проявляется отсутствие отдельных знаний, умений, навыков, обучающийся испытывает значительные затруднения при оперировании знаниями и умениями при их переносе на новые ситуации.

– на оценку **«неудовлетворительно»** (2 балла) – обучающийся демонстрирует знания не более 20% теоретического материала, допускает существенные ошибки, не может показать интеллектуальные навыки решения простых задач.

– на оценку **«неудовлетворительно»** (1 балл) – обучающийся не может показать знания на уровне воспроизведения и объяснения информации, не может показать интеллектуальные навыки решения простых задач.

Показатели и критерии оценивания зачета:

«зачтено» – обучающийся показывает средний уровень сформированности компетенций.

«незачтено» – результат обучения не достигнут, студент не может показать знания на уровне воспроизведения и объяснения информации, не может показать интеллектуальные навыки решения простых задач, не может показать знания на уровне воспроизведения и объяснения информации.

Показатели и критерии оценивания курсового проекта:

– на оценку «отлично» (5 баллов) – работа выполнена в соответствии с заданием, обучающийся показывает высокий уровень знаний не только на уровне воспроизведения и объяснения информации, но и интеллектуальные навыки решения проблем и задач, нахождения уникальных ответов к проблемам, оценки и вынесения критических суждений;

– на оценку «хорошо» (4 балла) – работа выполнена в соответствии с заданием, обучающийся показывает знания не только на уровне воспроизведения и объяснения информации, но и интеллектуальные навыки решения проблем и задач, нахождения уникальных ответов к проблемам;

– на оценку «удовлетворительно» (3 балла) – работа выполнена в соответствии с заданием, обучающийся показывает знания на уровне воспроизведения и объяснения информации, интеллектуальные навыки решения простых задач;

– на оценку «неудовлетворительно» (2 балла) – задание преподавателя выполнено частично, в процессе защиты работы обучающийся допускает существенные ошибки, не может показать интеллектуальные навыки решения поставленной задачи.