



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И. Носова»



УТВЕРЖДАЮ

Директор Филиала в г. Белорецк

Д.Р. Хамзина

15.02.2022 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

ОБОРУДОВАНИЕ ЦЕХОВ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ

Направление подготовки (специальность)

22.03.02 Metallurgy

Направленность (профиль/специализация) программы

Обработка металлов и сплавов давлением (метизное производство)

Уровень высшего образования - бакалавриат

Форма обучения

заочная

Институт/ факультет	Филиал в г. Белорецк
Кафедра	Металлургии и стандартизации
Курс	3

Магнитогорск
2022 год

Рабочая программа составлена на основе ФГОС ВО - бакалавриат по направлению подготовки 22.03.02 Metallurgy (приказ Минобрнауки России от 02.06.2020 г. № 702)

Рабочая программа рассмотрена и одобрена на заседании кафедры Metallurgy and Standardization

10.02.2022, протокол № 5

Зав. кафедрой  С.М. Головизнин

Рабочая программа одобрена методической комиссией Филиал в г. Белорезк


15.02.2022 г. протокол № 4

Председатель  Д.Р. Хамзина

Рабочая программа составлена:

доцент кафедры Мис, канд. техн. наук  С.М. Головизнин

Рецензент:

Нач.исследовательско-технологического отдела,  Л.Э.

Пыхов

Лист актуализации рабочей программы

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2023 - 2024 учебном году на заседании кафедры Металлургии и стандартизации

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ М.Ю. Усанов

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2024 - 2025 учебном году на заседании кафедры Металлургии и стандартизации

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ М.Ю. Усанов

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2025 - 2026 учебном году на заседании кафедры Металлургии и стандартизации

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ М.Ю. Усанов

Рабочая программа пересмотрена, обсуждена и одобрена для реализации в 2026 - 2027 учебном году на заседании кафедры Металлургии и стандартизации

Протокол от _____ 20__ г. № ____
Зав. кафедрой _____ М.Ю. Усанов

1 Цели освоения дисциплины (модуля)

Целями освоения дисциплины "Оборудование цехов ОМД" является развитие у студентов личностных качеств, а также формирование общекультурных и профессиональных компетенций в соответствии с требованиями ФГОС ВО по направлению подготовки 22.03.02 «Металлургия», профиль подготовки «Обработка металлов и сплавов давлением (метизное производство)», изучение классификации машин и агрегатов цехов ОМД, их устройство, конструкция, принцип действия и основные характеристики. Изучение основных принципов создания работы совмещенных агрегатов и технологических линий. Освоение методов расчета конструктивных элементов оборудования цехов ОМД на прочность и жесткость. Повышение эффективности производства, качества, надежности, долговечности изделий, снижение металло- и энергоемкости при создании машин и агрегатов – одна из главных задач современной промышленности. Решить ее можно только путем широкого использования прогрессивных технологических процессов, обеспеченных современным высокопроизводительным оборудованием

2 Место дисциплины (модуля) в структуре образовательной программы

Дисциплина Оборудование цехов обработки металлов давлением входит в часть учебного плана формируемую участниками образовательных отношений образовательной программы.

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

Производство листового проката
Теория обработки металлов давлением
Технология производства калиброванной стали
Технология производства проволоки
Материаловедение
Производство сортового проката
Основы металлургического производства
Физика
Металлургическая теплотехника

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

Производственная - практика по получению профессиональных умений и опыта профессиональной деятельности

Технологические процессы ОМД
Новые технологические решения в процессах ОМД
Подготовка к защите и защита выпускной квалификационной работы
Подготовка к сдаче и сдача государственного экзамена
Производственная – преддипломная практика
Системы управления технологическими процессами
Технология глубокой переработки металлов
Технология производства металлоизделий
УИРС

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

В результате освоения дисциплины (модуля) «Оборудование цехов обработки металлов давлением» обучающийся должен обладать следующими компетенциями:

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции
----------------	----------------------------------

ПК-4 Готов осуществлять организационно-техническое обеспечение для выполнения производственного задания подразделением производства канатов, корда, арматурных прядей и проволоки	
ПК-4.1	Анализирует устройство, состав, назначение, конструктивные особенности, принципы работы, схему расположения, правила эксплуатации и технического обслуживания оборудования прядевьющих и канатовьющих машин, приборов и механизмов подразделений производства канатов, корда, арматурных прядей и проволоки
ПК-4.2	Анализирует данные технической документации, характеризующие уровень соблюдения технологических регламентов, правил эксплуатации и технического обслуживания оборудования в подразделениях производства канатов, корда, арматурных прядей и проволоки
ПК-4.3	Проверяет техническое состояние основного и вспомогательного оборудования в технологическом подразделении производства канатов, корда и арматурных прядей. Разрабатывает меры по сокращению брака в процессе производства канатов, корда, арматурных прядей и проволоки
ПК-5 Способен определять организационные и технические меры для выполнения производственных заданий по выпуску горячекатаного проката	
ПК-5.1	Анализирует устройство, состав, назначение, конструктивные особенности, принцип работы, правила эксплуатации и технического обслуживания оборудования, приборов и механизмов цеха по производству горячекатаного проката
ПК-5.2	Выявляет ключевые параметры технологических процессов участков цеха по производству горячекатаного проката, влияющие на качество готовой продукции
ПК-5.3	Оценивает производственную ситуацию в технологических отделениях цеха по производству горячекатаного проката. Контролирует качество горячекатаного проката на стадиях технологического процесса и готовой продукции
ПК-6 Способен координировать работы технологических подразделений производства метизной продукции	
ПК-6.1	Анализирует устройство, состав, назначение, конструктивные особенности, принципы работы, схему расположения, правила эксплуатации и технического обслуживания оборудования для производства метизов
ПК-6.2	Определяет причины и последствия негативных изменений параметров и показателей качества процессов производства метизов
ПК-6.3	Проверяет техническое состояние основного и вспомогательного оборудования в подразделениях производства метизов

4. Структура, объём и содержание дисциплины (модуля)

Общая трудоемкость дисциплины составляет 6 зачетных единиц 216 акад. часов, в том числе:

- контактная работа – 17,2 акад. часов;
- аудиторная – 14 акад. часов;
- внеаудиторная – 3,2 акад. часов;
- самостоятельная работа – 190,1 акад. часов;
- в форме практической подготовки – 0 акад. час;
- подготовка к экзамену – 8,7 акад. час

Форма аттестации - экзамен

Раздел/ тема дисциплины	Курс	Аудиторная контактная работа (в акад. часах)			Самостоятельная работа студента	Вид самостоятельной работы	Форма текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации	Код компетенции
		Лек.	лаб. зан.	практ. зан.				
1. Раздел 1								
1.1 Классификация машин и агрегатов цехов ОМД, их устройство, конструкция, принципы действия и основные характеристики;	3	4		6		Подготовка к, практическому занятию, решение задач	Устный опрос. Проверка индивидуальных заданий	
1.2 Совмещенные агрегаты и технологические линии;		4		6		Подготовка к, практическому занятию, решение задач	Устный опрос. Проверка индивидуальных заданий	
1.3 Валки прокатного стана. Методы расчета прокатных валков на прочность и прогиб		4		6		Подготовка к, практическому занятию, решение задач	Устный опрос. Проверка индивидуальных заданий	
1.4 Подшипники прокатных валков. Механизмы для установки валков		4		6		Подготовка к, практическому занятию, решение задач	Устный опрос. Проверка индивидуальных заданий	
1.5 Методы расчета конструктивных элементов оборудования цехов ОМД на прочность и жесткость.		4		6		Подготовка к, практическому занятию, решение задач	Устный опрос. Проверка индивидуальных заданий	
1.6 Снижение металло- и энергоемкости при создании машин и агрегатов		4		6		Подготовка к, практическому занятию, решение задач	Устный опрос. Проверка индивидуальных заданий	
1.7 Вспомогательное оборудование прокатных цехов: ножницы и пилы правильные машины, моталки и разматыватели, манипуляторы, кантователи и рольганги.		4		6		Подготовка к, практическому занятию, решение задач	Устный опрос. Проверка индивидуальных заданий	
Итого по разделу		28		42				
Итого за семестр		28		42			экзамен	

Итого по дисциплине	28		42			экзамен	
---------------------	----	--	----	--	--	---------	--

5 Образовательные технологии

Для реализации предусмотренных видов учебной работы в качестве образовательных технологий в преподавании дисциплины «Оборудование цехов ОМД» используются традиционная и модульно-компетентностная технологии.

Традиционная технология обучения, включает в себя слушание объяснения преподавателя (лекции), работу с учебным материалом, выполнение практических действий (практические занятия). Передача необходимых теоретических знаний и формирование основных представлений по курсу «Оборудование цехов ОМД» происходит с использованием мультимедийного оборудования. Технология ориентирована на передачу знаний, умений и навыков и обеспечивает усвоение учащимися содержания обучения, проверку и оценку его качества на репродуктивном уровне.

Лекции проходят как в традиционной форме, так и в форме лекций-консультаций, где теоретический материал заранее выдается студентам для самостоятельного изучения, для подготовки вопросов лектору, таким образом, лекция проходит по типу вопросы-ответы-дискуссия.

Лекционный материал закрепляется в ходе практических занятий, на которых выполняются групповые или индивидуальные задания по пройденной теме. При проведении практических занятий используется метод контекстного обучения, который позволяет усвоить материал путем выявления связей между конкретным знанием и его применением.

Наряду с традиционной технологией используется модульно-компетентностная технология. Реализация компетентностного подхода осуществляется использованием в учебном процессе следующих методов:

а) ИТ - применение компьютеров для доступа к Интернет-ресурсам, применение обучающих программ с целью расширения информационного поля, повышения скорости обработки и передачи информации, обеспечения удобства преобразования и структурирования информации для трансформации ее в знание (практические занятия, подготовка к контрольному тестированию);

б) контекстного обучения - мотивация студентов к усвоению знаний путем выявления связей между конкретным знанием и его применением (лабораторные занятия);

в) работа в команде – совместная деятельность студентов в группе под руководством лидера, направленная на решение общей задачи синергичным сложением результатов индивидуальной работы членов команды (лабораторные занятия, расчетно-графические работы).

Самостоятельная работа студентов стимулирует студентов к самостоятельной проработке тем в процессе решения задач по расчету оборудования цехов ОМД, выполнения индивидуальных заданий, в процессе подготовки к итоговой аттестации и защите курсового проекта.

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. Зобнин, А. Д. Технологические основы проектирования прокатных комплексов. Технология производства отдельных видов проката : учебное пособие / А.

Д. Зобнин, Н. А. Чиченев. — Москва : МИСИС, 2013. — 154 с. — ISBN 978-5-87623-651-7 . — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/47420> (дата обращения: 25.09.2020). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

2. Оборудование для производства и качество продукции в цехах горячей прокатки : учебное пособие / М. И. Румянцев, О. В. Сеницкий, Д. И. Кинзин, О. Б. Калугина ; МГТУ. - Магнитогорск : МГТУ, 2017. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM). - Загл. с титул. экрана. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=3237.pdf&show=dcatalogues/1/1136956/3237.pdf&view=true> (дата обращения: 14.05.2020). - Макрообъект. - Текст : электронный. - Сведения доступны также на CD-ROM.

3. Шубин, И. Г. Основы процесса волочения и волочильные станы : учебное пособие / И. Г. Шубин ; МГТУ. - Магнитогорск : МГТУ, 2018. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM). - Загл. с титул. экрана. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=3735.pdf&show=dcatalogues/1/1527736/3735.pdf&view=true> (дата обращения: 14.05.2020). - Макрообъект. - Текст : электронный. - Сведения доступны также на CD-ROM.

б) Дополнительная литература:

б) Дополнительная литература:

2. Гончарук, А. В. Краткий словарь терминов в области обработки металлов давлением : словарь / А. В. Гончарук. — Москва : МИСИС, 2011. — 130 с. — ISBN 978-5-87623-405-6 . — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/2054> (дата обращения: 25.09.2020). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

5. Андросенко, М. В. Основы управления металлургическими машинами и оборудованием : учебное пособие / М. В. Андросенко, О. А. Филатова ; МГТУ. - Магнитогорск : МГТУ, 2016. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM). - Загл. с титул. экрана. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=2578.pdf&show=dcatalogues/1/1130388/2578.pdf&view=true> (дата обращения: 14.05.2020). - Макрообъект. - Текст : электронный. - Сведения доступны также на CD-ROM.

6. Воронин, Б. И. Оборудование сортопрокатных цехов и особенности формирования качества проката : учебное пособие / Б. И. Воронин, О. В. Сеницкий, П. П. Пацекин ; МГТУ. - Магнитогорск, 2014. - 98 с. : ил., диагр., схемы, табл. —

URL:

<https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=724.pdf&show=dcatalogues/1/1113153/724.pdf&view=true> (дата обращения: 14.05.2020). - Макрообъект. - Текст : электронный. - ISBN 978-5-9967-0449-1. - Имеется печатный аналог.

7. Кальченко, А. А. Оборудование волочильных цехов : учебное пособие / А. А. Кальченко, В. В. Рузанов ; МГТУ. - Магнитогорск, 2014. - 90 с. : ил., схемы, табл. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=696.pdf&show=dcatalogues/1/1112153/696.pdf&view=true> (дата обращения: 14.05.2020). - Макрообъект. - Текст : электронный. - Имеется печатный аналог.

8. Оборудование для производства и качество продукции в цехах горячей прокатки : учебное пособие / М. И. Румянцев, О. В. Сеницкий, Д. И. Кинзин, О. Б. Калугина ; МГТУ. - Магнитогорск : МГТУ, 2017. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM). - Загл. с титул. экрана. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=3237.pdf&show=dcatalogues/1/1136956/3237.pdf&view=true> (дата обращения: 14.05.2020). - Макрообъект. - Текст : электронный. - Сведения доступны также на CD-ROM.

9. Рузанов, В. В. Кузнечно-штамповочное оборудование. Кривошипные прессы : учебное пособие / В. В. Рузанов, А. А. Кальченко, М. Г. Кузнецов ; МГТУ. - Магнитогорск, 2012. - 47 с. : ил., схемы, табл. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=599.pdf&show=dcatalogues/1/1103513/599.pdf&view=true> (дата обращения: 14.05.2020). - Макрообъект. - Текст : электронный. - Имеется печатный аналог.

10. Харитонов, В. А. Производство волочением проволоки из низкоуглеродистых марок стали : проектирование, технология, оборудование : учебное пособие / В. А. Харитонов, М. В. Зайцева ; МГТУ, [каф. ММТ]. - Магнитогорск, 2011. - 167 с. : ил., табл., схемы. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=456.pdf&show=dcatalogues/1/1079781/456.pdf&view=true> (дата обращения: 14.05.2020). - Макрообъект. - Текст : электронный. - Имеется печатный аналог.

11. Зобнин, А. Д. Технологические основы проектирования прокатных комплексов: Расчет параметров листовой прокатки : учебное пособие / А. Д. Зобнин, Н. А. Чиченев, А. Ю. Зарапин. — Москва : МИСИС, 2009. — 124 с. — ISBN 978-5-87623-261-8 . — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/116855> (дата обращения: 25.09.2020). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

13. Шишко, В. Б. Основы калибровки валков сортовых прокатных станков : учебное пособие / В. Б. Шишко, В. А. Трусов, Н. А. Чиченев. — Москва : МИСИС, 2010. — 247 с. — ISBN 978-5-87623-338-7 . — Текст : электронный // Лань : электронно-библиотечная система. — URL: <https://e.lanbook.com/book/2080> (дата обращения: 25.09.2020). — Режим доступа: для авториз. пользователей.

14. Белан, А. К. Проектирование и расчет оборудования прокатного стана : учебное пособие / А. К. Белан, О. А. Белан ; МГТУ. - Магнитогорск, 2014. - 135 с. : ил., граф., схемы. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=774.pdf&show=dcatalogues/1/1115110/774.pdf&view=true> (дата обращения: 14.05.2020). - Макрообъект. - Текст : электронный. - Имеется печатный аналог.

15. Конструкции и расчет надежности деталей и узлов прокатных станков : учебное пособие / В. П. Анцупов, А. В. Анцупов (мл.), А. В. Анцупов, В. А. Русанов ; МГТУ, [каф. общ. техн. дисц.]. - Магнитогорск, 2014. - 156 с. : ил., схемы, табл. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=802.pdf&show=dcatalogues/1/1116023/802.pdf&view=true> (дата обращения: 14.05.2020). - Макрообъект. - Текст : электронный. - ISBN 978-5-9967-0534-4. - Имеется печатный аналог.

16. Моллер, А. Б. Настройка клетей сортопрокатных станков при производстве профилей простой формы : учебное пособие / А. Б. Моллер ; МГТУ. - Магнитогорск : МГТУ, 2015. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM). - Загл. с титул. экрана. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=1151.pdf&show=dcatalogues/1/1121178/1151.pdf&view=true> (дата обращения: 14.05.2020). - Макрообъект. - Текст : электронный. - Сведения доступны также на CD-ROM.

в) Методические указания:

1. Кудряшов, А. А. Машины для механизации работ в прокатном производстве : методические указания к лабораторным работам по дисциплине "Специальные машины для механизации работ в металлургическом производстве" / А. А. Кудряшов ; МГТУ. - [2-е изд.]. - Магнитогорск : МГТУ, 2012. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM). - Загл. с титул. экрана. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=1337.pdf&show=dcatalogues/1/1123665/1337.pdf&view=true>

(дата обращения: 14.05.2020). - Макрообъект. - Текст : электронный. - Сведения доступны также на CD-ROM.: электронный. - Сведения доступны также на CD-ROM.

2. Кухта, Ю. Б. Компьютерное моделирование технологических процессов : учебное пособие / Ю. Б. Кухта. - Магнитогорск : МГТУ, 2014. - 1 электрон. опт. диск (CD-ROM). - Загл. с титул. экрана. - URL: <https://magtu.informsystema.ru/uploader/fileUpload?name=928.pdf&show=dcatalogues/1/1118939/928.pdf&view=true> (дата обращения: 14.05.2020). - Макрообъект. - Текст : электронный. - Сведения доступны также на CD-ROM.

г) Программное обеспечение и Интернет-ресурсы:

Программное обеспечение

Наименование ПО	№ договора	Срок действия лицензии
MS Office 2007(Белорецк)	К-171-09 от 18.10.2009	бессрочно
MS Windows 7(Белорецк)	К-171-09 от 18.10.2009	бессрочно
7Zip	свободно распространяемое ПО	бессрочно
FAR Manager	свободно распространяемое ПО	бессрочно

Профессиональные базы данных и информационные справочные системы

Название курса	Ссылка
Федеральное государственное бюджетное учреждение «Федеральный институт промышленной собственности»	URL: http://www1.fips.ru/
Информационная система - Единое окно доступа к информационным ресурсам	URL: http://window.edu.ru/
Поисковая система Академия Google (Google Scholar)	URL: https://scholar.google.ru/
Национальная информационно-аналитическая система – Российский индекс научного цитирования (РИНЦ)	URL: https://elibrary.ru/project_risc.asp
Электронная база периодических изданий East View Information Services, ООО «ИВИС»	https://dlib.eastview.com/

9 Материально-техническое обеспечение дисциплины (модуля)

Материально-техническое обеспечение дисциплины включает:

Учебные аудитории для проведения занятий лекционного типа,

Учебные аудитории для проведения практических занятий, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации: Мультимедийные средства хранения, передачи и представления информации

Наглядные материалы: справочные таблицы, печатный раздаточный материал (задания для контрольных работ); учебники и учебные пособия;

Видеоматериалы, демонстрирующие технологический процесс обработки металлов давлением.

Макеты, плакаты.

Учебная аудитория для выполнения курсовых проектов (работ):

Компьютерная техника с пакетом MS Office, с подключением к сети «Интернет» и с доступом в электронную информационно-образовательную среду университета. Специализированная мебель

Лаборатория механических испытаний ауд. 307:

1. Коллекция микрошлифов.
2. Коллекция макродефектов и изломов.
3. Маятниковый копер.
4. Прибор МГ - 1 и сменные губки.
5. Скрутка К-2
6. К-Разрывная машина РМ-5.
7. Машина для испытания проволоки на усталость.
8. Прибор для испытания проволоки на износ.
9. Коэрцитиметр ИКОС-1.
10. Прибор ПМТ-3.
11. Мерительный инструмент.
12. Приборы для измерения твердости по методам Бринелля и Роквелла.
13. Печи термические.

Лаборатория физических свойств ауд.110:

Металлографический комплекс МЕТ 1М, разрывная машина, ультразвуковые дефектоскопы и магнитометры, установка для термического анализа; установка для измерения электросопротивления, мост МОД-6; коэрцитиметр вибрационный; установка ТЭДС; магнитные дефектоскопы, типа ЕС-3 и ПМД 70; ультразвуковой дефектоскоп УД2-12; магнитная баллистическая установка БУ-3; установка для измерения динамического модуля Юнга и внутреннего трения; набор образцов для термического анализа, измерения содержания углерода, коэрцитивной силы, электросопротивления, дефектоскопии.

Лаборатория ОМД ауд.104 прокатный стан дуо 150; волочильный стан 1/350; волочильный стан 1 /250; гидравлический пресс $q = 5$ т; УМРМ - 5 т; динамометр - 200 кг; острильный аппарат; сварочный аппарат; установка для испытания пружин; вспомогательное оборудование.

Помещения для самостоятельной работы обучающихся:

Персональные компьютеры с пакетом MS Office, выходом в Интернет и с доступом в электронную информационно-образовательную среду университета

Помещение для хранения и профилактического обслуживания учебного оборудования

Места для хранения учебно-наглядных пособий и учебно-методической документации

Приложение 1

6 Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся

Аудиторная самостоятельная работа студентов на практических занятиях осуществляется под контролем преподавателя в виде решения задач и выполнения упражнений, которые определяет преподаватель для студента.

Внеаудиторная самостоятельная работа студентов осуществляется в виде чтения с проработкой материала и выполнения домашних заданий с консультациями преподавателя.

По данной дисциплине предусмотрены различные виды контроля результатов обучения: устный опрос, защита домашних задач, курсового проекта, итоговый контроль в виде зачета.

Теоретические вопросы к экзамену

1. Указать требования, предъявляемые к оборудованию прокатных цехов.
2. Из деформации каких элементов складывается упругая деформация валковой системы двухвалковой клетки?
3. Мероприятия повышающие точность размеров прокатываемых профилей.
4. Какую долю в процентах от деформации рабочей клетки составляет деформация валковой системы?
5. Указать направления, способствующие повышению качества прокатной продукции.
6. Из деформации каких элементов складывается упругая деформация валковой системы четырехвалковой листопркатной клетки?
7. Определение прокатного стана.
8. Основные дефекты прокатных валков и способы их устранения.
9. Структурные схемы главных линий рабочей клетки.
10. Условия работы и требования, предъявляемые к прокатным валкам
11. Перечислить механизмы и устройства, составляющие главную линию рабочей клетки.
12. В каких клетях, преимущественно, применяются стальные валки?
13. Общее устройство рабочей клетки.
14. В каких клетях, преимущественно, применяются чугунные валки?
15. Назначение универсальных шпинделей.
16. Классификация прокатных валков по назначению.
17. Назначение редуктора, входящего в состав главной линии рабочей клетки.
18. Основные конструктивные элементы рабочих валков.
19. Назначение шестеренной клетки, входящей в состав главной линии рабочей клетки.
20. Как выбирается мощность главного двигателя для реверсивных станов?
21. Прокатный профиль, сортамент стана и их определения.
22. Как выбирается мощность главного двигателя для неререверсивных станов?
23. Какие прокатные профили относятся к крупным заготовкам и на каком оборудовании они производятся?
24. Момент двигателя, необходимый для привода валков рабочей клетки.
25. На какие группы подразделяется готовая продукция в зависимости от формы поперечного сечения?
26. Как определяется момент прокатки при простом процессе прокатки?
27. Разновидности листового проката по толщине.
28. Какие два силовых фактора необходимо знать при проектировании главной линии рабочей клетки?
29. Разновидности сортового проката в зависимости от сложности формы поперечного сечения.
30. Оборудование, применяемое для производства заготовок.
31. Преимущества гнутых профилей в сравнении с горячекатаными профилями.
32. Указать основной параметр сортовых и листовых станов, который характеризует их типоразмер.
33. По каким признакам классифицируются рабочие клетки?
34. Какие прокатные станы относятся к станам узкого назначения?
35. Область применения одноклетевых станов.

36. Классификация рабочих клетей по наименованию процесса прокатки.
37. Указать особенность процесса прокатки на непрерывных станах.
38. Классификация рабочих клетей по расположению валков.
39. Классификация рабочих клетей по числу валков.
40. Область применения линейных станов.
41. Какие рабочие клетки называются универсальными?
42. Область применения последовательных станов.
43. Классификация прокатных станов по назначению.
44. Область применения двухвалковых клетей.
45. На какие пять групп подразделяются прокатные станы в зависимости от расположения рабочих клетей?
 46. Область применения трехвалковых клетей.
 47. Назначение универсальных шпинделей.
 48. Область применения четырехвалковых клетей.
 49. Как определяется момент прокатки при простом процессе прокатки?
 50. Область полунепрерывных и непрерывных станов.
 51. Назначение шестеренной клетки, входящей в состав главной линии рабочей клетки.
 52. Область применения многовалковых клетей.
 53. Типы подшипников, применяемых в опорах прокатных валков.
 54. Какое влияние оказывает жесткость клетки на размеры прокатываемых профилей?
 55. Подшипники скольжения с неметаллическими вкладышами, их достоинства и недостатки.
56. Привести уравнение Симса-Головина и указать, что оно характеризует.
57. Основные детали подшипника жидкостного трения.
58. Что такое жесткость клетки и как оно определяется?
59. Принцип работы подшипника жидкостного трения гидродинамического типа.
60. Привести и объяснить график упругой деформации клетки в зависимости от усилия прокатки.
 61. Недостатки подшипника жидкостного трения гидродинамического типа.
 62. Из деформации каких элементов складывается упругая деформация рабочей клетки?
 63. Область применения подшипников жидкостного трения гидродинамического типа.
 64. Для чего необходимо знать упругую деформацию рабочей клетки?
 65. Назначение шестеренной клетки.
 66. Область применения подшипников скольжения с неметаллическими вкладышами.
 67. Принцип работы подшипника жидкостного трения гидростатического типа.
 68. Общее устройство шестеренной клетки.
 69. Принцип работы подшипника жидкостного трения гидростатодинамического типа.
 70. Назначение шпинделей.
 71. Порядок выбора подшипников жидкостного трения.
 72. Типы шпинделей, применяемых для привода валков.
 73. Подшипники качения валковых опор прокатных станов, их типы и область применения.
 74. Сущность расчета рабочей клетки на опрокидывание.
 75. Перечислить основные механизмы, которыми оснащается рабочая клеть.
 76. Указать опасные сечения в станине закрытого типа, которые проверяются расчетом на прочность.
 77. Назначение механизма установки валков.
 78. Область применения станин закрытого и открытого типов.
 79. Типы механизмов для установки валков и область их применения.
 80. Основные конструктивные элементы станины открытого типа.
 81. Назначение механизма для осевой установки валков.
 82. Типы станин, применяемых в рабочих клетях прокатных станов.
 83. Назначение механизма уравнивания верхнего валка.

84. Основные конструктивные элементы станины закрытого типа.
85. Механизмы и устройства для смены валков.
86. Назначение валковой арматуры.
87. Типы механизмов уравновешивания верхнего валка и область их применения.
88. Основы методики расчета жесткости станины закрытого типа.

Пояснительная записка к курсовому проекту

Содержание пояснительной записки:

Введение

1. Назначение и краткая характеристика стана
2. Выбор структурной схемы главной линии рабочей клетки
3. Разработка конструкции рабочей клетки
 - 3.1. Прокатные валки
 - 3.1.1. Выбор материала, конструкции и размеров валков
 - 3.1.2. Определение сил, действующих на валки при прокатке
 - 3.1.3. Расчет прочности, упругой деформации валков и определение жесткости валковой системы
 - 3.2. Тип, конструкция и основные параметры подшипников прокатных валков
 - 3.3. Выбор типа и расчет механизма для установки прокатных валков
 - 3.4. Выбор типа и расчет механизма уравновешивания верхнего валка
 - 3.5. Станина
 - 3.5.1. Выбор типа и размеров станины
 - 3.5.2. Расчет прочности, упругой деформации и коэффициента жесткости станины
 - 3.6. Расчет коэффициента жесткости рабочей клетки
 - 3.7. Крепление рабочей клетки к фундаменту и расчет клетки на опрокидывание
 - 3.8. Тип и конструкция валковой арматуры
4. Тип и конструкция передаточных механизмов главной линии рабочей клетки
5. Выбор типа и определение мощности двигателя привода валков рабочей клетки
6. Тип и конструкция устройств для перевалки валков

Заключение

Список литературы

Объем пояснительной записки содержит 25-30 листов формата А4 рукописного текста.

Содержание графической части: общий вид рабочей клетки с разрезами (2А1), рабочий чертеж прокатного валка (0,5А1).

Дата выдачи задания _____

Срок сдачи проекта _____

Руководитель проекта _____

Домашнее задание

Содержание домашнего задания

На листах формата А4 вычертить упрощенный схематичный план расположения оборудования шестнадцати характерных станов с указанием позиций. Под схематичным планом в соответствии с указанными позициями дать перечень агрегатов, отражающий состав оборудования стана. Составить краткую техническую характеристику стана: тип стана по расположению прокатных клетей, исходная заготовка, сортамент стана, скорость прокатки, производительность, количество рабочих клетей, мощность главных двигателей. Дать краткое описание технологического процесса.

Перечень станов

1. Блюминг 1150.
 2. Блюминг 1500.
 3. Слябинг 1250.
 4. Непрерывный заготовочный стан 900/700/500.
 5. Рельсобалочный стан 950/850.
 6. Крупносортный полунепрерывный стан 600.
 7. Среднесортный непрерывный стан 450.
 8. Мелкосортный непрерывный однопиточный стан 250.
 9. Непрерывный четырехниточный проволочный стан 250.
 10. Непрерывный проволочный стан 150.
 11. Толстолистовой стан 3600.
 12. Непрерывный широкополосовой стан 2000 горячей прокатки.
 13. Широкополосовой стан 2500 горячей прокатки
 14. Непрерывный штрипсовый стан 600
 15. Непрерывный пятиклетьевого стан 2000 холодной прокатки
 16. Непрерывный шестиклетьевого стан 1400 для прокатки жести
- Объем домашнего задания около 20 листов формата А4.

Примерные темы курсовых работ

1. Технология изготовления катанки для производства сварочной проволоки на основе оптимизации линии воздушного охлаждения.
2. Технология производства микропроволоки из никеля, выбор и расчёт количества потребного оборудования.
3. Технология производства сварочной легированной проволоки диаметром 5.0- 1.6мм, выбор и расчёт количества потребного оборудования.
4. Технология производства сварочной легированной проволоки диаметром 1,6 - 0,8мм, выбор и расчёт количества потребного оборудования».
5. Технология производства высокопрочной арматурой проволоки, выбор и расчёт количества потребного оборудования.
6. Технология производства высокопрочных арматурных прядей, выбор и расчёт количества потребного оборудования.
7. Технология производства низко углеродистой проволоки обыкновенного качества, выбор и расчёт количества потребного оборудования.
8. Технология производства низко углеродистой оцинкованной проволоки, выбор и расчёт количества потребного оборудования.
9. Технология производства светлой канатной проволоки, выбор и расчёт количества потребного оборудования.
10. Технология производства оцинкованной канатной проволоки, выбор и расчёт количества потребного оборудования.
11. Технология производства латунированной проволоки под металлокорд, выбор и расчёт количества потребного оборудования.
12. Технология производства пружинной проволоки для матрасов, выбор и расчёт количества потребного оборудования.
13. Технология производства высоколегированной сеточной проволоки, выбор и расчёт количества потребного оборудования.
14. Технология производства высоколегированной проволоки для электродов, выбор и расчёт количества потребного оборудования.
15. Технология производства проволоки каленной в масле, выбор и расчёт количества потребного оборудования.

16. Технология производства проволоки для скрепок, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.
17. Технология производства проволоки-серебрянки, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.
18. Технология производства шарикоподшипниковой проволоки, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.
19. Технология производства кардной проволоки, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.
20. Технология производства пружинной проволоки 1 и 2 класса, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.

Задачи по расчету оборудования

1. Полосу толщиной 40 мм прокатали на стане за один проход до толщины 32 мм. Определить абсолютное и относительное обжатие полосы за проход.
2. Полоса после первого прохода в чистовой клети толстолиствого стана имела толщину 58 мм. Определить абсолютное обжатие полосы, толщину ее до прохода, если известно, что относительное обжатие за проход равнялось 10,8 %.
3. Заготовку с начальными размерами 640x800x3200 мм прокатали за один проход на блюминге 1150. Абсолютное обжатие в проходе составляло 70 мм, а полоса стала шире на 20 мм. Определить относительное обжатие и конечные размеры слитка.
4. На шестиклетевом полунепрерывном полосовом стане 810 горячей прокатки прокатали полосу толщиной $h_1 = 1,5$ мм. Определить толщину полосы перед последней клетью, абсолютное и относительное обжатие полосы, если известно, что коэффициент вытяжки был равен 1,12.
5. Лист толщиной 48x1250x10660 мм прокатали в валках диаметром 900 мм за один проход, при этом коэффициент уширения и коэффициент вытяжки были равны 1 и 1,25 соответственно. Определить размеры очага деформации и геометрические размеры листа до прохода.
6. Определить размеры очага деформации и угол захвата при прокатке полосы толщиной 50 мм в валках диаметром 800 мм, толщина и ширина полосы до прокатки 75 мм и 1500 мм соответственно.
7. Определить влияние обжатия на длину очага деформации при прокатке полосы в валках диаметром 300, 600, 900 и 1200 мм, если обжатия принимают следующие значения 0,5; 1,0; 2; 4 и 8 мм. Построить графики зависимости длины очага деформации и угла захвата от обжатия и диаметра валков.
8. Полосу толщиной 60 мм прокатали в непрерывном двухклетевом стане в рабочих валках диаметром 900 мм, на входе в первую клеть полоса имела размеры $h_0 \times b_0 \times L_0 = 200 \times 1400 \times 10000$ мм, а на выходе $h_1 = 100$ мм. Определить размеры очага, коэффициенты деформации в клетях стана и конечные размеры полосы.
9. Определить скорость движения полосы на входе, выходе из валков и среднюю скорость деформации при простой прокатке металла на стане с рабочими валками диаметром 300 мм. Условия процесса характеризуются следующими данными: $h_0 = 2$ мм, $h_1 = 1,5$ мм, $f = 0,05$, $V_{пр} = 5$ м/с.
10. Определить скорость ролганга блюминга 1500 после выхода из валков слитка с поперечным сечением 760x1030 мм из стали 08 кп, если известно, что скорость ролганга

должна быть равна скорости полосы. Скорость прокатки 2,86 м/с, абсолютное обжатие 60 мм, температура слитка 1240 0С.

11. Определить скорость прокатки в клети №8 непрерывного 14-ти клетового стана 320 горячей прокатки, если известно, что из клети № 9 с валками диаметром $D_9 = 330$ мм при числе оборотов валков $n_9 = 450$ об/мин выходит полоса толщиной $h_9 = 7$ мм и шириной $b_9 = 82$ мм. Толщина полосы на выходе из клети № 8 $h_8 = 9$ мм. Прокатка идет без натяжения. Учет уширения обязателен.
12. Полоса выходит из первой клети чистовой группы НШС горячей прокатки со скоростью 2,28 м/с, что на 5,5% больше скорости валков. Определить скорость прокатки (скорость валков) в последней клети, если известно, что скорости во всех клетях согласованы и коэффициент общей вытяжки равен 9,26.
13. Полоса с поперечным сечением 2,8x2350 мм выходит из предпоследней клети чистовой группы НШС горячей прокатки со скоростью 14,96 м/с, что на 4,4 % больше скорости валков. Коэффициент натяжения между последней и предпоследней клетью $K = 0,91$. Определить скорость прокатки и постоянную последней клети.
14. Из валков клети № 7 чистовой группы клетей широкополосного стана. 2000 горячей прокатки со скоростью 23,1 м/с прокатали полосу толщиной 2,5 мм и шириной 1650 мм.
15. Определить и построить графики влияния переднего натяжения на опережение и скорость выхода переднего конца полосы из листового стана, имеющего диаметр рабочих валков 520 мм. Толщина полосы до прокатки 2,07 мм, после прокатки 1,8 мм, коэффициент контактного трения $f = 0,05$, предел текучести полосы после прокатки 375 МПа, валки вращаются со скоростью $V_v = 24$ м/с. Переднее удельное натяжение изменяется и может принимать следующие значения: 0,05; 0,1; 0,15; 0,20.
16. На толстолистовом стане 4220 с диаметром рабочих валков 930 мм прокатали прокатали лист толщиной 8 мм из стали 20. Определить скорость прокатки, если известно, что относительное обжатие в последнем проходе составляло 22,3 %, а средняя скорость деформации равнялась 40,35 с⁻¹.
17. Полоса толщиной 3 мм входит в последнюю клетку чистовой группы НШС 1700 холодной прокатки со скоростью 14,5 м/с, что на 15,2% меньше, чем скорость валков клети. Определить скорость деформации, толщину полосы в нейтральном сечении и величину опережения, если известно, что толщина полосы на выходе из последней клети равна 2,5 мм. Рабочие валки во всех клетях шлифованные из отбеленного чугуна диаметром 500 мм.
18. Определить длину полосы, находящуюся между третьей и четвертой клетью НШС холодной прокатки, если $h_3 = 1,05$ мм и $h_4 = 0,75$ мм, скорость прокатки $V_3 = V_4$, а длина между клетями 6 м. Прокатка идет без натяжения.
19. Полоса толщиной 25 мм прокатывается в первой чистовой клети НШС 2500 с абсолютным обжатием 9,2 мм и коэффициентом трения 0,478. Перед второй клетью полоса имеет скорость 7,84 м/с. Диаметр валков в обеих клетях 800 мм. Определить скорость прокатки в первой клети стана.
20. Полосу толщиной 2,5 мм прокатали в последней клети НШС холодной прокатки со скоростью 15,63 м/с и относительным обжатием 13,8%. Валки из ковальной стали, шлифованные диаметром 710 мм. Прокатка проходила без натяжения с охлаждением

валков 10% эмульсией ($K_m = 0,98$). Определить скорость полосы на выходе из последней клетки стана.

21. Определить коэффициент натяжения между третьей и четвертой клетью НШС 2500 при прокатке тонкой полосы, если известно, константы клеток равны 52551750 и 62561607 мм³/с соответственно.

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 вернуть ее для доработки вместе с письменными замечаниями. Студент должен устранить полученные замечания в установленный срок, после чего работа окончательно оценивается.

Курсовой проект должен быть оформлен 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».

Приложение 2

7 Оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

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

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
ПК-4	Готов осуществлять организационно-техническое обеспечение для выполнения производственного задания подразделением производства канатов, корда, арматурных прядей и проволоки	
ПК-4.1	<p>– Анализирует устройство, состав, назначение, конструктивные особенности, принципы работы, схему расположения, правила эксплуатации и технического обслуживания оборудования прядевьющих и канатовьющих машин, приборов и механизмов подразделений производства канатов, корда, арматурных прядей и проволоки</p>	<p><i>Теоретические вопросы к экзамену</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Указать требования, предъявляемые к оборудованию прокатных цехов. 2. Из деформации каких элементов складывается упругая деформация валковой системы двухвалковой клетки? 3. Мероприятия повышающие точность размеров прокатываемых профилей. 4. Какую долю в процентах от деформации рабочей клетки составляет деформация валковой системы? 5. Указать направления, способствующие повышению качества прокатной продукции. 6. Из деформации каких элементов складывается упругая деформация валковой системы четырехвалковой листопрокатной клетки? 7. Определение прокатного стана. 8. Основные дефекты прокатных валков и способы их устранения. 9. Структурные схемы главных линий рабочей клетки. 10. Условия работы и требования, предъявляемые к прокатным валкам 11. Перечислить механизмы и устройства, составляющие главную линию рабочей клетки. 12. В каких клетях, преимущественно, применяются стальные валки? 13. Общее устройство рабочей клетки. 14. В каких клетях, преимущественно, применяются чугунные валки? 15. Назначение универсальных шпинделей. 16. Классификация прокатных валков по назначению. 17. Назначение редуктора, входящего в состав главной линии рабочей клетки. 18. Основные конструктивные элементы рабочих валков. 19. Назначение шестеренной клетки, входящей в состав главной линии рабочей клетки.

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>20. Как выбирается мощность главного двигателя для реверсивных станов?</p> <p>21. Прокатный профиль, сортамент стана и их определения.</p> <p>22. Как выбирается мощность главного двигателя для неревверсивных станов?</p> <p>23. Какие прокатные профили относятся к крупным заготовкам и на каком оборудовании они производятся?</p> <p>24. Момент двигателя, необходимый для привода валков рабочей клетки.</p> <p>25. На какие группы подразделяется готовая продукция в зависимости от формы поперечного сечения?</p> <p>26. Как определяется момент прокатки при простом процессе прокатки?</p> <p>27. Разновидности листового проката по толщине.</p> <p>28. Какие два силовых фактора необходимо знать при проектировании главной линии рабочей клетки?</p> <p>29. Разновидности сортового проката в зависимости от сложности формы поперечного сечения.</p> <p>30. Оборудование, применяемое для производства заготовок.</p> <p>31. Преимущества гнутых профилей в сравнении с горячекатаными профилями.</p> <p>32. Указать основной параметр сортовых и листовых станов, который характеризует их типоразмер.</p> <p>33. По каким признакам классифицируются рабочие клетки?</p> <p>34. Какие прокатные станы относятся к станам узкого назначения?</p> <p>35. Область применения одноклетевых станов.</p> <p>36. Классификация рабочих клеток по наименованию процесса прокатки.</p> <p>37. Указать особенность процесса прокатки на непрерывных станах.</p> <p>38. Классификация рабочих клеток по расположению валков.</p> <p>39. Классификация рабочих клеток по числу валков.</p> <p>40. Область применения линейных станов.</p> <p>41. Какие рабочие клетки называются универсальными?</p> <p>42. Область применения последовательных станов.</p> <p>43. Классификация прокатных станов по назначению.</p> <p>44. Область применения двухвалковых клеток.</p> <p>45. На какие пять групп подразделяются прокатные станы в зависимости от расположения рабочих клеток?</p> <p>46. Область применения трехвалковых клеток.</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>47. Назначение универсальных шпинделей.</p> <p>48. Область применения четырехвалковых клетей.</p> <p>49. Как определяется момент прокатки при простом процессе прокатки?</p> <p>50. Область полунепрерывных и непрерывных станов.</p> <p>51. Назначение шестеренной клетки, входящей в состав главной линии рабочей клетки.</p> <p>52. Область применения многовалковых клетей.</p> <p>53. Типы подшипников, применяемых в опорах прокатных валков.</p> <p>54. Какое влияние оказывает жесткость клетки на размеры прокатываемых профилей?</p> <p>55. Подшипники скольжения с неметаллическими вкладышами, их достоинства и недостатки.</p> <p>56. Привести уравнение Симса-Головина и указать, что оно характеризует.</p> <p>57. Основные детали подшипника жидкостного трения.</p> <p>58. Что такое жесткость клетки и как оно определяется?</p> <p>59. Принцип работы подшипника жидкостного трения гидродинамического типа.</p> <p>60. Привести и объяснить график упругой деформации клетки в зависимости от усилия прокатки.</p> <p>61. Недостатки подшипника жидкостного трения гидродинамического типа.</p> <p>62. Из деформации каких элементов складывается упругая деформация рабочей клетки?</p> <p>63. Область применения подшипников жидкостного трения гидродинамического типа.</p> <p>64. Для чего необходимо знать упругую деформацию рабочей клетки?</p> <p>65. Назначение шестеренной клетки.</p> <p>66. Область применения подшипников скольжения с неметаллическими вкладышами.</p> <p>67. Принцип работы подшипника жидкостного трения гидростатического типа.</p> <p>68. Общее устройство шестеренной клетки.</p> <p>69. Принцип работы подшипника жидкостного трения гидростатического типа.</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>70. Назначение шпинделей.</p> <p>71. Порядок выбора подшипников жидкостного трения.</p> <p>72. Типы шпинделей, применяемых для привода валков.</p> <p>73. Подшипники качения валковых опор прокатных станов, их типы и область применения.</p> <p>74. Сущность расчета рабочей клетки на опрокидывание.</p> <p>75. Перечислить основные механизмы, которыми оснащается рабочая клеть.</p> <p>76. Указать опасные сечения в станине закрытого типа, которые проверяются расчетом на прочность.</p> <p>77. Назначение механизма установки валков.</p> <p>78. Область применения станин закрытого и открытого типов.</p> <p>79. Типы механизмов для установки валков и область их применения.</p> <p>80. Основные конструктивные элементы станины открытого типа.</p> <p>81. Назначение механизма для осевой установки валков.</p> <p>82. Типы станин, применяемых в рабочих клетях прокатных станов.</p> <p>83. Назначение механизма уравнивания верхнего валка.</p> <p>84. Основные конструктивные элементы станины закрытого типа.</p> <p>85. Механизмы и устройства для смены валков.</p> <p>86. Назначение валковой арматуры.</p> <p>87. Типы механизмов уравнивания верхнего валка и область их применения.</p> <p>88. Основы методики расчета жесткости станины закрытого типа.</p>
ПК-4.2	<p>– Анализирует данные технической документации, характеризующие уровень соблюдения технологических регламентов, правил эксплуатации и технического обслуживания оборудования в</p>	<p><i>Примерные темы курсовых работ</i></p> <p>1. Технология изготовления катанки для производства сварочной проволоки на основе оптимизации линии воздушного охлаждения.</p> <p>2. Технология производства микропроволоки из никеля, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.</p> <p>3. Технология производства сварочной легированной проволоки диаметром 5.0-1.6мм, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.</p> <p>4. Технология производства сварочной легированной проволоки диаметром 1,6 - 0,8мм, выбор и расчёт количества необходимого оборудования».</p> <p>5. Технология производства высокопрочной арматурой проволоки, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
	<p>подразделениях производства канатов, корда, арматурных прядей и проволоки</p>	<p>6. Технология производства высокопрочных арматурных прядей, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.</p> <p>7. Технология производства низко углеродистой проволоки обыкновенного качества, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.</p> <p>8. Технология производства низко углеродистой оцинкованной проволоки, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.</p> <p>9. Технология производства светлой канатной проволоки, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.</p> <p>10. Технология производства оцинкованной канатной проволоки, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.</p> <p>11. Технология производства латунированной проволоки под металлокорд, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.</p> <p>12. Технология производства пружинной проволоки для матрасов, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.</p> <p>13. Технология производства высоколегированной сеточной проволоки, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.</p> <p>14. Технология производства высоколегированной проволоки для электродов, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.</p> <p>15. Технология производства проволоки каленной в масле, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.</p> <p>16. Технология производства проволоки для скрепок, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.</p> <p>17. Технология производства проволоки-серебрянки, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.</p> <p>18. Технология производства шарикоподшипниковой проволоки, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.</p> <p>19. Технология производства кардной проволоки, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.</p> <p>20. Технология производства пружинной проволоки 1 и 2 класса, выбор и расчёт количества необходимого оборудования.</p>
ПК-4.3	Проверяет техническое состояние основного и вспомогательного	<p>Задачи по расчёту оборудования</p> <p>1. Полосу толщиной 40 мм прокатали на стане за один проход до толщины 32</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
	<p>оборудования в технологическом подразделении производства канатов, корда и арматурных прядей. Разрабатывает меры по сокращению брака в процессе производства канатов, корда, арматурных прядей и проволоки</p>	<p><i>мм. Определить абсолютное и относительное обжатие полосы за проход.</i></p> <p><i>2. Полоса после первого прохода в чистой клетке толстолистового стана имела толщину 58 мм. Определить абсолютное обжатие полосы, толщину ее до прохода, если известно, что относительное обжатие за проход равнялось 10,8 %.</i></p> <p><i>3. Заготовку с начальными размерами 640x800x3200 мм прокатали за один проход на блюминге 1150. Абсолютное обжатие в проходе составляло 70 мм, а полоса стала шире на 20 мм. Определить относительное обжатие и конечные размеры слитка.</i></p> <p><i>4. На шестиклетевом полунепрерывном полосовом стане 810 горячей прокатки прокатали полосу толщиной $h_1 = 1,5$ мм. Определить толщину полосы перед последней клетью, абсолютное и относительное обжатие полосы, если известно, что коэффициент вытяжки был равен 1,12.</i></p> <p><i>5. Лист толщиной 48x1250x10660 мм прокатали в валках диаметром 900 мм за один проход, при этом коэффициент уширения и коэффициент вытяжки были равны 1 и 1,25 соответственно. Определить размеры очага деформации и геометрические размеры листа до прохода.</i></p> <p><i>6. Определить размеры очага деформации и угол захвата при прокатке полосы толщиной 50 мм в валках диаметром 800 мм, толщина и ширина полосы до прокатки 75 мм и 1500 мм соответственно.</i></p> <p><i>7. Определить влияние обжатия на длину очага деформации при прокатке полосы в валках диаметром 300, 600, 900 и 1200 мм, если обжатия принимают следующие значения 0,5; 1,0; 2; 4 и 8 мм. Построить графики зависимости длины очага деформации и угла захвата от обжатия и диаметра валков.</i></p> <p><i>8. Полосу толщиной 60 мм прокатали в непрерывном двухклетевом стане в рабочих валках диаметром 900 мм, на входе в первую клетку полоса имела размеры $h_0 \times b_0 \times L_0 = 200 \times 1400 \times 10000$ мм, а на выходе $h_1 = 100$ мм. Определить размеры очага, коэффициенты деформации в клетях стана и конечные размеры полосы.</i></p> <p><i>9. Определить скорость движения полосы на входе, выходе из валков и среднюю скорость деформации при простой прокатке металла на стане с рабочими валками диаметром 300 мм. Условия процесса характеризуются следующими данными: $h_0 = 2$ мм, $h_1 = 1,5$ мм, $f = 0,05$, $V_{пр} = 5$ м/с.</i></p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>10. Определить скорость рольганга блюминга 1500 после выхода из валков слитка с поперечным сечением 760x1030 мм из стали 08 кп, если известно, что скорость рольганга должна быть равна скорости полосы. Скорость прокатки 2,86 м/с, абсолютное обжатие 60 мм, температура слитка 1240 0С.</p> <p>11. Определить скорость прокатки в клети №8 непрерывного 14-ти клетового стана 320 горячей прокатки, если известно, что из клети № 9 с валками диаметром $D_9 = 330$ мм при числе оборотов валков $n_9 = 450$ об/мин выходит полоса толщиной $h_9 = 7$ мм и шириной $b_9 = 82$ мм. Толщина полосы на выходе из клети № 8 $h_8 = 9$ мм. Прокатка идет без натяжения. Учет уширения обязателен.</p> <p>12. Полоса выходит из первой клети чистой группы НШС горячей прокатки со скоростью 2,28 м/с, что на 5,5% больше скорости валков. Определить скорость прокатки (скорость валков) в последней клети, если известно, что скорости во всех клетях согласованы и коэффициент общей вытяжки равен 9,26.</p> <p>13. Полоса с поперечным сечением 2,8x2350 мм выходит из предпоследней клети чистой группы НШС горячей прокатки со скоростью 14,96 м/с, что на 4,4 % больше скорости валков. Коэффициент натяжения между последней и предпоследней клетью $K = 0,91$. Определить скорость прокатки и постоянную последней клети.</p> <p>14. Из валков клети № 7 чистой группы клетей широкополосного стана 2000 горячей прокатки со скоростью 23,1 м/с прокатали полосу толщиной 2,5 мм и шириной 1650 мм.</p> <p>15. Определить и построить графики влияния переднего натяжения на опережение и скорость выхода переднего конца полосы из листового стана, имеющего диаметр рабочих валков 520 мм. Толщина полосы до прокатки 2,07 мм, после прокатки 1,8 мм, коэффициент контактного трения $f = 0,05$, предел текучести полосы после прокатки 375 МПа, валки вращаются со скоростью $V_в = 24$ м/с. Переднее удельное натяжение изменяется и может принимать следующие значения: 0,05; 0,1; 0,15; 0,20.</p> <p>16. На толстолистовом стане 4220 с диаметром рабочих валков 930 мм прокатали лист толщиной 8 мм из стали 20. Определить скорость прокатки, если известно, что относительное обжатие в последнем проходе</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>составляло 22,3 %, а средняя скорость деформации равнялась 40,35 с-1.</p> <p>17. Полоса толщиной 3 мм входит в последнюю клетку чистой группы НШС 1700 холодной прокатки со скоростью 14,5 м/с, что на 15,2% меньше, чем скорость валков клетки. Определить скорость деформации, толщину полосы в нейтральном сечении и величину опережения, если известно, что толщина полосы на выходе из последней клетки равна 2,5 мм. Рабочие валки во всех клетках шлифованные из отбеленного чугуна диаметром 500 мм.</p> <p>18. Определить длину полосы, находящуюся между третьей и четвертой клеткой НШС холодной прокатки, если $h_3 = 1,05$ мм и $h_4 = 0,75$ мм, скорость прокатки $V_3 = V_4$, а длина между клетками 6 м. Прокатка идет без натяжения.</p> <p>19. Полоса толщиной 25 мм прокатывается в первой чистой клетке НШС 2500 с абсолютным обжатием 9,2 мм и коэффициентом трения 0,478. Перед второй клеткой полоса имеет скорость 7,84 м/с. Диаметр валков в обеих клетках 800 мм. Определить скорость прокатки в первой клетке стана.</p> <p>20. Полосу толщиной 2,5 мм прокатали в последней клетке НШС холодной прокатки со скоростью 15,63 м/с и относительным обжатием 13,8%. Валки из ковальной стали, шлифованные диаметром 710 мм. Прокатка проходила без натяжения с охлаждением валков 10% эмульсией ($K_m = 0,98$). Определить скорость полосы на выходе из последней клетки стана.</p> <p>21. Определить коэффициент натяжения между третьей и четвертой клеткой НШС 2500 при прокатке тонкой полосы, если известны константы клеток равны 52551750 и 62561607 мм³/с соответственно.</p>
ПК-5	Способен определять организационные и технические меры для выполнения производственных заданий по выпуску горячекатаного проката	
ПК-5.1	Анализирует устройство, состав, назначение, конструктивные особенности, принцип работы, правила эксплуатации и технического обслуживания оборудования, приборов и механизмов цеха по производству	<p><i>Теоретические вопросы к экзамену</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Указать требования, предъявляемые к оборудованию прокатных цехов. 2. Из деформации каких элементов складывается упругая деформация валковой системы двухвалковой клетки? 3. Мероприятия повышающие точность размеров прокатываемых профилей. 4. Какую долю в процентах от деформации рабочей клетки составляет деформация валковой системы?

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
	горячекатаного проката оборудования и действий по их устранению	<p>5. Указать направления, способствующие повышению качества прокатной продукции.</p> <p>6. Из деформации каких элементов складывается упругая деформация валковой системы четырехвалковой листопрокатной клетки?</p> <p>7. Определение прокатного стана.</p> <p>8. Основные дефекты прокатных валков и способы их устранения.</p> <p>9. Структурные схемы главных линий рабочей клетки.</p> <p>10. Условия работы и требования, предъявляемые к прокатным валкам</p> <p>11. Перечислить механизмы и устройства, составляющие главную линию рабочей клетки.</p> <p>12. В каких клетях, преимущественно, применяются стальные валки?</p> <p>13. Общее устройство рабочей клетки.</p> <p>14. В каких клетях, преимущественно, применяются чугунные валки?</p> <p>15. Назначение универсальных шпинделей.</p> <p>16. Классификация прокатных валков по назначению.</p> <p>17. Назначение редуктора, входящего в состав главной линии рабочей клетки.</p> <p>18. Основные конструктивные элементы рабочих валков.</p> <p>19. Назначение шестеренной клетки, входящей в состав главной линии рабочей клетки.</p> <p>20. Как выбирается мощность главного двигателя для реверсивных станов?</p> <p>21. Прокатный профиль, сортамент стана и их определения.</p> <p>22. Как выбирается мощность главного двигателя для неревверсивных станов?</p> <p>23. Какие прокатные профили относятся к крупным заготовкам и на каком оборудовании они производятся?</p> <p>24. Момент двигателя, необходимый для привода валков рабочей клетки.</p> <p>25. На какие группы подразделяется готовая продукция в зависимости от формы поперечного сечения?</p> <p>26. Как определяется момент прокатки при простом процессе прокатки?</p> <p>27. Разновидности листового проката по толщине.</p> <p>28. Какие два силовых фактора необходимо знать при проектировании главной линии рабочей клетки?</p> <p>29. Разновидности сортового проката в зависимости от сложности формы поперечного сечения.</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>30. Оборудование, применяемое для производства заготовок.</p> <p>31. Преимущества гнутых профилей в сравнении с горячекатаными профилями.</p> <p>32. Указать основной параметр сортовых и листовых станов, который характеризует их типоразмер.</p> <p>33. По каким признакам классифицируются рабочие клетки?</p> <p>34. Какие прокатные станы относятся к станам узкого назначения?</p> <p>35. Область применения одноклетевых станов.</p> <p>36. Классификация рабочих клеток по наименованию процесса прокатки.</p> <p>37. Указать особенность процесса прокатки на непрерывных станах.</p> <p>38. Классификация рабочих клеток по расположению валков.</p> <p>39. Классификация рабочих клеток по числу валков.</p> <p>40. Область применения линейных станов.</p> <p>41. Какие рабочие клетки называются универсальными?</p> <p>42. Область применения последовательных станов.</p> <p>43. Классификация прокатных станов по назначению.</p> <p>44. Область применения двухвалковых клеток.</p> <p>45. На какие пять групп подразделяются прокатные станы в зависимости от расположения рабочих клеток?</p> <p>46. Область применения трехвалковых клеток.</p> <p>47. Назначение универсальных шпинделей.</p> <p>48. Область применения четырехвалковых клеток.</p> <p>49. Как определяется момент прокатки при простом процессе прокатки?</p> <p>50. Область полунепрерывных и непрерывных станов.</p> <p>51. Назначение шестеренной клетки, входящей в состав главной линии рабочей клетки.</p> <p>52. Область применения многовалковых клеток.</p> <p>53. Типы подшипников, применяемых в опорах прокатных валков.</p> <p>54. Какое влияние оказывает жесткость клетки на размеры прокатываемых профилей?</p> <p>55. Подшипники скольжения с неметаллическими вкладышами, их достоинства и недостатки.</p> <p>56. Привести уравнение Симса-Головина и указать, что оно характеризует.</p> <p>57. Основные детали подшипника жидкостного трения.</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>58. Что такое жесткость клетки и как оно определяется?</p> <p>59. Принцип работы подшипника жидкостного трения гидродинамического типа.</p> <p>60. Привести и объяснить график упругой деформации клетки в зависимости от усилия прокатки.</p> <p>61. Недостатки подшипника жидкостного трения гидродинамического типа.</p> <p>62. Из деформации каких элементов складывается упругая деформация рабочей клетки?</p> <p>63. Область применения подшипников жидкостного трения гидродинамического типа.</p> <p>64. Для чего необходимо знать упругую деформацию рабочей клетки?</p> <p>65. Назначение шестеренной клетки.</p> <p>66. Область применения подшипников скольжения с неметаллическими вкладышами.</p> <p>67. Принцип работы подшипника жидкостного трения гидростатического типа.</p> <p>68. Общее устройство шестеренной клетки.</p> <p>69. Принцип работы подшипника жидкостного трения гидростатодинамического типа.</p> <p>70. Назначение шпинделей.</p> <p>71. Порядок выбора подшипников жидкостного трения.</p> <p>72. Типы шпинделей, применяемых для привода валков.</p> <p>73. Подшипники качения валковых опор прокатных станов, их типы и область применения.</p> <p>74. Сущность расчета рабочей клетки на опрокидывание.</p> <p>75. Перечислить основные механизмы, которыми оснащается рабочая клеть.</p> <p>76. Указать опасные сечения в станине закрытого типа, которые проверяются расчетом на прочность.</p> <p>77. Назначение механизма установки валков.</p> <p>78. Область применения станин закрытого и открытого типов.</p> <p>79. Типы механизмов для установки валков и область их применения.</p> <p>80. Основные конструктивные элементы станины открытого типа.</p> <p>81. Назначение механизма для осевой установки валков.</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>82. Типы станин, применяемых в рабочих клетях прокатных станов.</p> <p>83. Назначение механизма уравнивания верхнего валка.</p> <p>84. Основные конструктивные элементы станины закрытого типа.</p> <p>85. Механизмы и устройства для смены валков.</p> <p>86. Назначение валковой арматуры.</p> <p>87. Типы механизмов уравнивания верхнего валка и область их применения.</p> <p>88. Основы методики расчета жесткости станины закрытого типа.</p>
ПК-5.2	Выявляет ключевые параметры технологических процессов участков цеха по производству горячекатаного проката, влияющие на качество готовой продукции	<p><i>Теоретические вопросы к экзамену</i></p> <p>1. Указать требования, предъявляемые к оборудованию прокатных цехов.</p> <p>2. Из деформации каких элементов складывается упругая деформация валковой системы двухвалковой клетки?</p> <p>3. Мероприятия повышающие точность размеров прокатываемых профилей.</p> <p>4. Какую долю в процентах от деформации рабочей клетки составляет деформация валковой системы?</p> <p>5. Указать направления, способствующие повышению качества прокатной продукции.</p> <p>6. Из деформации каких элементов складывается упругая деформация валковой системы четырехвалковой листопрокатной клетки?</p> <p>7. Определение прокатного стана.</p> <p>8. Основные дефекты прокатных валков и способы их устранения.</p> <p>9. Структурные схемы главных линий рабочей клетки.</p> <p>10. Условия работы и требования, предъявляемые к прокатным валкам</p> <p>11. Перечислить механизмы и устройства, составляющие главную линию рабочей клетки.</p> <p>12. В каких клетях, преимущественно, применяются стальные валки?</p> <p>13. Общее устройство рабочей клетки.</p> <p>14. В каких клетях, преимущественно, применяются чугунные валки?</p> <p>15. Назначение универсальных шпинделей.</p> <p>16. Классификация прокатных валков по назначению.</p> <p>17. Назначение редуктора, входящего в состав главной линии рабочей клетки.</p> <p>18. Основные конструктивные элементы рабочих валков.</p> <p>19. Назначение шестеренной клетки, входящей в состав главной линии рабочей клетки.</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>20. Как выбирается мощность главного двигателя для реверсивных станов?</p> <p>21. Прокатный профиль, сортамент стана и их определения.</p> <p>22. Как выбирается мощность главного двигателя для неревверсивных станов?</p> <p>23. Какие прокатные профили относятся к крупным заготовкам и на каком оборудовании они производятся?</p> <p>24. Момент двигателя, необходимый для привода валков рабочей клетки.</p> <p>25. На какие группы подразделяется готовая продукция в зависимости от формы поперечного сечения?</p> <p>26. Как определяется момент прокатки при простом процессе прокатки?</p> <p>27. Разновидности листового проката по толщине.</p> <p>28. Какие два силовых фактора необходимо знать при проектировании главной линии рабочей клетки?</p> <p>29. Разновидности сортового проката в зависимости от сложности формы поперечного сечения.</p> <p>30. Оборудование, применяемое для производства заготовок.</p> <p>31. Преимущества гнутых профилей в сравнении с горячекатаными профилями.</p> <p>32. Указать основной параметр сортовых и листовых станов, который характеризует их типоразмер.</p> <p>33. По каким признакам классифицируются рабочие клетки?</p> <p>34. Какие прокатные станы относятся к станам узкого назначения?</p> <p>35. Область применения одноклетевых станов.</p> <p>36. Классификация рабочих клеток по наименованию процесса прокатки.</p> <p>37. Указать особенность процесса прокатки на непрерывных станах.</p> <p>38. Классификация рабочих клеток по расположению валков.</p> <p>39. Классификация рабочих клеток по числу валков.</p> <p>40. Область применения линейных станов.</p> <p>41. Какие рабочие клетки называются универсальными?</p> <p>42. Область применения последовательных станов.</p> <p>43. Классификация прокатных станов по назначению.</p> <p>44. Область применения двухвалковых клеток.</p> <p>45. На какие пять групп подразделяются прокатные станы в зависимости от расположения рабочих клеток?</p> <p>46. Область применения трехвалковых клеток.</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>47. Назначение универсальных шпинделей.</p> <p>48. Область применения четырехвалковых клетей.</p> <p>49. Как определяется момент прокатки при простом процессе прокатки?</p> <p>50. Область полунепрерывных и непрерывных станов.</p> <p>51. Назначение шестеренной клетки, входящей в состав главной линии рабочей клетки.</p> <p>52. Область применения многовалковых клетей.</p> <p>53. Типы подшипников, применяемых в опорах прокатных валков.</p> <p>54. Какое влияние оказывает жесткость клетки на размеры прокатываемых профилей?</p> <p>55. Подшипники скольжения с неметаллическими вкладышами, их достоинства и недостатки.</p> <p>56. Привести уравнение Симса-Головина и указать, что оно характеризует.</p> <p>57. Основные детали подшипника жидкостного трения.</p> <p>58. Что такое жесткость клетки и как оно определяется?</p> <p>59. Принцип работы подшипника жидкостного трения гидродинамического типа.</p> <p>60. Привести и объяснить график упругой деформации клетки в зависимости от усилия прокатки.</p> <p>61. Недостатки подшипника жидкостного трения гидродинамического типа.</p> <p>62. Из деформации каких элементов складывается упругая деформация рабочей клетки?</p> <p>63. Область применения подшипников жидкостного трения гидродинамического типа.</p> <p>64. Для чего необходимо знать упругую деформацию рабочей клетки?</p> <p>65. Назначение шестеренной клетки.</p> <p>66. Область применения подшипников скольжения с неметаллическими вкладышами.</p> <p>67. Принцип работы подшипника жидкостного трения гидростатического типа.</p> <p>68. Общее устройство шестеренной клетки.</p> <p>69. Принцип работы подшипника жидкостного трения гидростатического типа.</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>70. Назначение шпинделей.</p> <p>71. Порядок выбора подшипников жидкостного трения.</p> <p>72. Типы шпинделей, применяемых для привода валков.</p> <p>73. Подшипники качения валковых опор прокатных станов, их типы и область применения.</p> <p>74. Сущность расчета рабочей клетки на опрокидывание.</p> <p>75. Перечислить основные механизмы, которыми оснащается рабочая клеть.</p> <p>76. Указать опасные сечения в станине закрытого типа, которые проверяются расчетом на прочность.</p> <p>77. Назначение механизма установки валков.</p> <p>78. Область применения станин закрытого и открытого типов.</p> <p>79. Типы механизмов для установки валков и область их применения.</p> <p>80. Основные конструктивные элементы станины открытого типа.</p> <p>81. Назначение механизма для осевой установки валков.</p> <p>82. Типы станин, применяемых в рабочих клетях прокатных станов.</p> <p>83. Назначение механизма уравнивания верхнего валка.</p> <p>84. Основные конструктивные элементы станины закрытого типа.</p> <p>85. Механизмы и устройства для смены валков.</p> <p>86. Назначение валковой арматуры.</p> <p>87. Типы механизмов уравнивания верхнего валка и область их применения.</p> <p>88. Основы методики расчета жесткости станины закрытого типа.</p>
ПК-5.3	<p>Оценивает производственную ситуацию в технологических отделениях цеха по производству горячекатаного проката. Контролирует качество горячекатаного проката на стадиях технологического процесса и готовой продукции</p>	<p>Задачи по расчету оборудования</p> <p>1. Полосу толщиной 40 мм прокатали на стане за один проход до толщины 32 мм. Определить абсолютное и относительное обжатие полосы за проход.</p> <p>2. Полоса после первого прохода в чистой клетке толстолистового стана имела толщину 58 мм. Определить абсолютное обжатие полосы, толщину ее до прохода, если известно, что относительное обжатие за проход равнялось 10,8 %.</p> <p>3. Заготовку с начальными размерами 640x800x3200 мм прокатали за один проход на блюминге 1150. Абсолютное обжатие в проходе составляло 70 мм, а полоса стала шире на 20 мм. Определить относительное обжатие и конечные размеры слитка.</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>4. На шестиклетевом полунепрерывном полосовом стане 810 горячей прокатки прокатали полосу толщиной $h_1 = 1,5$ мм. Определить толщину полосы перед последней клетью, абсолютное и относительное обжатие полосы, если известно, что коэффициент вытяжки был равен 1,12.</p> <p>5. Лист толщиной 48x1250x10660 мм прокатали в валках диаметром 900 мм за один проход, при этом коэффициент уширения и коэффициент вытяжки были равны 1 и 1,25 соответственно. Определить размеры очага деформации и геометрические размеры листа до прохода.</p> <p>6. Определить размеры очага деформации и угол захвата при прокатке полосы толщиной 50 мм в валках диаметром 800 мм, толщина и ширина полосы до прокатки 75 мм и 1500 мм соответственно.</p> <p>7. Определить влияние обжатия на длину очага деформации при прокатке полосы в валках диаметром 300, 600, 900 и 1200 мм, если обжатия принимают следующие значения 0,5; 1,0; 2; 4 и 8 мм. Построить графики зависимости длины очага деформации и угла захвата от обжатия и диаметра валков.</p> <p>8. Полосу толщиной 60 мм прокатали в непрерывном двухклетевом стане в рабочих валках диаметром 900 мм, на входе в первую клетку полоса имела размеры $h_0 \times b_0 \times L_0 = 200 \times 1400 \times 10000$ мм, а на выходе $h_1 = 100$ мм. Определить размеры очага, коэффициенты деформации в клетях стана и конечные размеры полосы.</p> <p>9. Определить скорость движения полосы на входе, выходе из валков и среднюю скорость деформации при простой прокатке металла на стане с рабочими валками диаметром 300 мм. Условия процесса характеризуются следующими данными: $h_0 = 2$ мм, $h_1 = 1,5$ мм, $f = 0,05$, $V_{пр} = 5$ м/с.</p> <p>10. Определить скорость рольганга блюминга 1500 после выхода из валков слитка с поперечным сечением 760x1030 мм из стали 08 кп, если известно, что скорость рольганга должна быть равна скорости полосы. Скорость прокатки 2,86 м/с, абсолютное обжатие 60 мм, температура слитка 1240 0С.</p> <p>11. Определить скорость прокатки в клетке №8 непрерывного 14-ти клетцевого стана 320 горячей прокатки, если известно, что из клетки № 9 с валками диаметром $D_9 = 330$ мм при числе оборотов валков $n_9 = 450$ об/мин выходит полоса толщиной $h_9 = 7$ мм и шириной $b_9 = 82$ мм. Толщина полосы на выходе из клетки № 8 $h_8 = 9$ мм. Прокатка идет без натяжения. Учет уширения</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>обязателен.</p> <p>12. Полоса выходит из первой клетки чистой группы НШС горячей прокатки со скоростью 2,28 м/с, что на 5,5% больше скорости валков. Определить скорость прокатки (скорость валков) в последней клетке, если известно, что скорости во всех клетках согласованы и коэффициент общей вытяжки равен 9,26.</p> <p>13. Полоса с поперечным сечением 2,8x2350 мм выходит из предпоследней клетки чистой группы НШС горячей прокатки со скоростью 14,96 м/с, что на 4,4 % больше скорости валков. Коэффициент натяжения между последней и предпоследней клетью $K = 0,91$. Определить скорость прокатки и постоянную последней клетки.</p> <p>14. Из валков клетки № 7 чистой группы клетей широкополосного стана. 2000 горячей прокатки со скоростью 23,1 м/с прокатали полосу толщиной 2,5 мм и шириной 1650 мм.</p> <p>15. Определить и построить графики влияния переднего натяжения на опережение и скорость выхода переднего конца полосы из листового стана, имеющего диаметр рабочих валков 520 мм. Толщина полосы до прокатки 2,07 мм, после прокатки 1,8 мм, коэффициент контактного трения $f = 0,05$, предел текучести полосы после прокатки 375 МПа, валки вращаются со скоростью $V_v = 24$ м/с. Переднее удельное натяжение изменяется и может принимать следующие значения: 0,05; 0,1; 0,15; 0,20.</p> <p>16. На толстолистовом стане 4220 с диаметром рабочих валков 930 мм прокатали лист толщиной 8 мм из стали 20. Определить скорость прокатки, если известно, что относительное обжатие в последнем проходе составляло 22,3 %, а средняя скорость деформации равнялась 40,35 с-1.</p> <p>17. Полоса толщиной 3 мм входит в последнюю клетку чистой группы НШС 1700 холодной прокатки со скоростью 14,5 м/с, что на 15,2% меньше, чем скорость валков клетки. Определить скорость деформации, толщину полосы в нейтральном сечении и величину опережения, если известно, что толщина полосы на выходе из последней клетки равна 2,5 мм. Рабочие валки во всех клетях шлифованные из отбеленного чугуна диаметром 500 мм.</p> <p>18. Определить длину полосы, находящуюся между третьей и четвертой клетью НШС холодной прокатки, если $h_3 = 1,05$ мм и $h_4 = 0,75$ мм,</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>скорость прокатки $V3 = V4$, а длина между клетями 6 м. Прокатка идет без натяжения.</p> <p>19. Полоса толщиной 25 мм прокатывается в первой чистой клетии НШС 2500 с абсолютным обжатием 9,2 мм и коэффициентом трения 0,478. Перед второй клетью полоса имеет скорость 7,84 м/с. Диаметр валков в обеих клетях 800 мм. Определить скорость прокатки в первой клетии стана.</p> <p>20. Полосу толщиной 2,5 мм прокатали в последней клетии НШС холодной прокатки со скоростью 15,63 м/с и относительным обжатием 13,8%. Валки из ковальной стали, шлифованные диаметром 710 мм. Прокатка проходила без натяжения с охлаждением валков 10% эмульсией ($K_m = 0,98$). Определить скорость полосы на выходе из последней клетии стана.</p> <p>21. Определить коэффициент натяжения между третьей и четвертой клетью НШС 2500 при прокатке тонкой полосы, если известно, константы клетей равны 52551750 и 62561607 мм³/с соответственно.</p>
ПК-6 Способен координировать работы технологических подразделений производства метизной продукции		
ПК-6.1	Анализирует устройство, состав, назначение, конструктивные особенности, принципы работы, схему расположения, правила эксплуатации и технического обслуживания оборудования для производства метизов	<p><i>Теоретические вопросы к экзамену</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Указать требования, предъявляемые к оборудованию прокатных цехов. 2. Из деформации каких элементов складывается упругая деформация валковой системы двухвалковой клетии? 3. Мероприятия повышающие точность размеров прокатываемых профилей. 4. Какую долю в процентах от деформации рабочей клетии составляет деформация валковой системы? 5. Указать направления, способствующие повышению качества прокатной продукции. 6. Из деформации каких элементов складывается упругая деформация валковой системы четырехвалковой листопрокатной клетии? 7. Определение прокатного стана. 8. Основные дефекты прокатных валков и способы их устранения. 9. Структурные схемы главных линий рабочей клетии. 10. Условия работы и требования, предъявляемые к прокатным валкам 11. Перечислить механизмы и устройства, составляющие главную линию

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p><i>рабочей клетки.</i></p> <p>12. <i>В каких клетях, преимущественно, применяются стальные валки?</i></p> <p>13. <i>Общее устройство рабочей клетки.</i></p> <p>14. <i>В каких клетях, преимущественно, применяются чугунные валки?</i></p> <p>15. <i>Назначение универсальных шпинделей.</i></p> <p>16. <i>Классификация прокатных валков по назначению.</i></p> <p>17. <i>Назначение редуктора, входящего в состав главной линии рабочей клетки.</i></p> <p>18. <i>Основные конструктивные элементы рабочих валков.</i></p> <p>19. <i>Назначение шестеренной клетки, входящей в состав главной линии рабочей клетки.</i></p> <p>20. <i>Как выбирается мощность главного двигателя для реверсивных станов?</i></p> <p>21. <i>Прокатный профиль, сортамент стана и их определения.</i></p> <p>22. <i>Как выбирается мощность главного двигателя для неререверсивных станов?</i></p> <p>23. <i>Какие прокатные профили относятся к крупным заготовкам и на каком оборудовании они производятся?</i></p> <p>24. <i>Момент двигателя, необходимый для привода валков рабочей клетки.</i></p> <p>25. <i>На какие группы подразделяется готовая продукция в зависимости от формы поперечного сечения?</i></p> <p>26. <i>Как определяется момент прокатки при простом процессе прокатки?</i></p> <p>27. <i>Разновидности листового проката по толщине.</i></p> <p>28. <i>Какие два силовых фактора необходимо знать при проектировании главной линии рабочей клетки?</i></p> <p>29. <i>Разновидности сортового проката в зависимости от сложности формы поперечного сечения.</i></p> <p>30. <i>Оборудование, применяемое для производства заготовок.</i></p> <p>31. <i>Преимущества гнутых профилей в сравнении с горячекатаными профилями.</i></p> <p>32. <i>Указать основной параметр сортовых и листовых станов, который характеризует их типоразмер.</i></p> <p>33. <i>По каким признакам классифицируются рабочие клетки?</i></p> <p>34. <i>Какие прокатные станы относятся к станам узкого назначения?</i></p> <p>35. <i>Область применения одноклетевых станов.</i></p> <p>36. <i>Классификация рабочих клеток по наименованию процесса прокатки.</i></p> <p>37. <i>Указать особенность процесса прокатки на непрерывных станах.</i></p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>38. Классификация рабочих клеток по расположению валков.</p> <p>39. Классификация рабочих клеток по числу валков.</p> <p>40. Область применения линейных станов.</p> <p>41. Какие рабочие клетки называются универсальными?</p> <p>42. Область применения последовательных станов.</p> <p>43. Классификация прокатных станов по назначению.</p> <p>44. Область применения двухвалковых клеток.</p> <p>45. На какие пять групп подразделяются прокатные станы в зависимости от расположения рабочих клеток?</p> <p>46. Область применения трехвалковых клеток.</p> <p>47. Назначение универсальных шпинделей.</p> <p>48. Область применения четырехвалковых клеток.</p> <p>49. Как определяется момент прокатки при простом процессе прокатки?</p> <p>50. Область полунепрерывных и непрерывных станов.</p> <p>51. Назначение шестеренной клетки, входящей в состав главной линии рабочей клетки.</p> <p>52. Область применения многовалковых клеток.</p> <p>53. Типы подшипников, применяемых в опорах прокатных валков.</p> <p>54. Какое влияние оказывает жесткость клетки на размеры прокатываемых профилей?</p> <p>55. Подшипники скольжения с неметаллическими вкладышами, их достоинства и недостатки.</p> <p>56. Привести уравнение Симса-Головина и указать, что оно характеризует.</p> <p>57. Основные детали подшипника жидкостного трения.</p> <p>58. Что такое жесткость клетки и как оно определяется?</p> <p>59. Принцип работы подшипника жидкостного трения гидродинамического типа.</p> <p>60. Привести и объяснить график упругой деформации клетки в зависимости от усилия прокатки.</p> <p>61. Недостатки подшипника жидкостного трения гидродинамического типа.</p> <p>62. Из деформации каких элементов складывается упругая деформация рабочей клетки?</p> <p>63. Область применения подшипников жидкостного трения гидродинамического</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>типа.</p> <p>64. Для чего необходимо знать упругую деформацию рабочей клетки?</p> <p>65. Назначение шестеренной клетки.</p> <p>66. Область применения подшипников скольжения с неметаллическими вкладышами.</p> <p>67. Принцип работы подшипника жидкостного трения гидростатического типа.</p> <p>68. Общее устройство шестеренной клетки.</p> <p>69. Принцип работы подшипника жидкостного трения гидростатодинамического типа.</p> <p>70. Назначение шпинделей.</p> <p>71. Порядок выбора подшипников жидкостного трения.</p> <p>72. Типы шпинделей, применяемых для привода валков.</p> <p>73. Подшипники качения валковых опор прокатных станов, их типы и область применения.</p> <p>74. Сущность расчета рабочей клетки на опрокидывание.</p> <p>75. Перечислить основные механизмы, которыми оснащается рабочая клеть.</p> <p>76. Указать опасные сечения в станине закрытого типа, которые проверяются расчетом на прочность.</p> <p>77. Назначение механизма установки валков.</p> <p>78. Область применения станин закрытого и открытого типов.</p> <p>79. Типы механизмов для установки валков и область их применения.</p> <p>80. Основные конструктивные элементы станины открытого типа.</p> <p>81. Назначение механизма для осевой установки валков.</p> <p>82. Типы станин, применяемых в рабочих клетях прокатных станов.</p> <p>83. Назначение механизма уравнивания верхнего валка.</p> <p>84. Основные конструктивные элементы станины закрытого типа.</p> <p>85. Механизмы и устройства для смены валков.</p> <p>86. Назначение валковой арматуры.</p> <p>87. Типы механизмов уравнивания верхнего валка и область их применения.</p> <p>88. Основы методики расчета жесткости станины закрытого типа.</p>
ПК-6.2	Определяет причины и последствия	<p>Теоретические вопросы к экзамену</p> <p>1. Указать требования, предъявляемые к оборудованию прокатных цехов.</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
	<p>негативных изменений параметров и показателей качества процессов производства метизов</p>	<p>2. Из деформации каких элементов складывается упругая деформация валковой системы двухвалковой клетки?</p> <p>3. Мероприятия повышающие точность размеров прокатываемых профилей.</p> <p>4. Какую долю в процентах от деформации рабочей клетки составляет деформация валковой системы?</p> <p>5. Указать направления, способствующие повышению качества прокатной продукции.</p> <p>6. Из деформации каких элементов складывается упругая деформация валковой системы четырехвалковой листопрокатной клетки?</p> <p>7. Определение прокатного стана.</p> <p>8. Основные дефекты прокатных валков и способы их устранения.</p> <p>9. Структурные схемы главных линий рабочей клетки.</p> <p>10. Условия работы и требования, предъявляемые к прокатным валкам</p> <p>11. Перечислить механизмы и устройства, составляющие главную линию рабочей клетки.</p> <p>12. В каких клетях, преимущественно, применяются стальные валки?</p> <p>13. Общее устройство рабочей клетки.</p> <p>14. В каких клетях, преимущественно, применяются чугунные валки?</p> <p>15. Назначение универсальных шпинделей.</p> <p>16. Классификация прокатных валков по назначению.</p> <p>17. Назначение редуктора, входящего в состав главной линии рабочей клетки.</p> <p>18. Основные конструктивные элементы рабочих валков.</p> <p>19. Назначение шестеренной клетки, входящей в состав главной линии рабочей клетки.</p> <p>20. Как выбирается мощность главного двигателя для реверсивных станов?</p> <p>21. Прокатный профиль, сортамент стана и их определения.</p> <p>22. Как выбирается мощность главного двигателя для нереверсивных станов?</p> <p>23. Какие прокатные профили относятся к крупным заготовкам и на каком оборудовании они производятся?</p> <p>24. Момент двигателя, необходимый для привода валков рабочей клетки.</p> <p>25. На какие группы подразделяется готовая продукция в зависимости от формы поперечного сечения?</p> <p>26. Как определяется момент прокатки при простом процессе прокатки?</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>27. Разновидности листового проката по толщине.</p> <p>28. Какие два силовых фактора необходимо знать при проектировании главной линии рабочей клетки?</p> <p>29. Разновидности сортового проката в зависимости от сложности формы поперечного сечения.</p> <p>30. Оборудование, применяемое для производства заготовок.</p> <p>31. Преимущества гнутых профилей в сравнении с горячекатаными профилями.</p> <p>32. Указать основной параметр сортовых и листовых станов, который характеризует их типоразмер.</p> <p>33. По каким признакам классифицируются рабочие клетки?</p> <p>34. Какие прокатные станы относятся к станам узкого назначения?</p> <p>35. Область применения одноклетевых станов.</p> <p>36. Классификация рабочих клеток по наименованию процесса прокатки.</p> <p>37. Указать особенность процесса прокатки на непрерывных станах.</p> <p>38. Классификация рабочих клеток по расположению валков.</p> <p>39. Классификация рабочих клеток по числу валков.</p> <p>40. Область применения линейных станов.</p> <p>41. Какие рабочие клетки называются универсальными?</p> <p>42. Область применения последовательных станов.</p> <p>43. Классификация прокатных станов по назначению.</p> <p>44. Область применения двухвалковых клеток.</p> <p>45. На какие пять групп подразделяются прокатные станы в зависимости от расположения рабочих клеток?</p> <p>46. Область применения трехвалковых клеток.</p> <p>47. Назначение универсальных шпинделей.</p> <p>48. Область применения четырехвалковых клеток.</p> <p>49. Как определяется момент прокатки при простом процессе прокатки?</p> <p>50. Область полунепрерывных и непрерывных станов.</p> <p>51. Назначение шестеренной клетки, входящей в состав главной линии рабочей клетки.</p> <p>52. Область применения многовалковых клеток.</p> <p>53. Типы подшипников, применяемых в опорах прокатных валков.</p> <p>54. Какое влияние оказывает жесткость клетки на размеры прокатываемых</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>профилей?</p> <p>55. Подшипники скольжения с неметаллическими вкладышами, их достоинства и недостатки.</p> <p>56. Привести уравнение Симса-Головина и указать, что оно характеризует.</p> <p>57. Основные детали подшипника жидкостного трения.</p> <p>58. Что такое жесткость клетки и как оно определяется?</p> <p>59. Принцип работы подшипника жидкостного трения гидродинамического типа.</p> <p>60. Привести и объяснить график упругой деформации клетки в зависимости от усилия прокатки.</p> <p>61. Недостатки подшипника жидкостного трения гидродинамического типа.</p> <p>62. Из деформации каких элементов складывается упругая деформация рабочей клетки?</p> <p>63. Область применения подшипников жидкостного трения гидродинамического типа.</p> <p>64. Для чего необходимо знать упругую деформацию рабочей клетки?</p> <p>65. Назначение шестеренной клетки.</p> <p>66. Область применения подшипников скольжения с неметаллическими вкладышами.</p> <p>67. Принцип работы подшипника жидкостного трения гидростатического типа.</p> <p>68. Общее устройство шестеренной клетки.</p> <p>69. Принцип работы подшипника жидкостного трения гидростатодинамического типа.</p> <p>70. Назначение шпинделей.</p> <p>71. Порядок выбора подшипников жидкостного трения.</p> <p>72. Типы шпинделей, применяемых для привода валков.</p> <p>73. Подшипники качения валковых опор прокатных станков, их типы и область применения.</p> <p>74. Сущность расчета рабочей клетки на опрокидывание.</p> <p>75. Перечислить основные механизмы, которыми оснащается рабочая клеть.</p> <p>76. Указать опасные сечения в станине закрытого типа, которые проверяются расчетом на прочность.</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>77. Назначение механизма установки валков.</p> <p>78. Область применения станин закрытого и открытого типов.</p> <p>79. Типы механизмов для установки валков и область их применения.</p> <p>80. Основные конструктивные элементы станины открытого типа.</p> <p>81. Назначение механизма для осевой установки валков.</p> <p>82. Типы станин, применяемых в рабочих клетях прокатных станов.</p> <p>83. Назначение механизма уравнивания верхнего валка.</p> <p>84. Основные конструктивные элементы станины закрытого типа.</p> <p>85. Механизмы и устройства для смены валков.</p> <p>86. Назначение валковой арматуры.</p> <p>87. Типы механизмов уравнивания верхнего валка и область их применения.</p> <p>88. Основы методики расчета жесткости станины закрытого типа.</p>
ПК-6.3	Проверяет техническое состояние основного и вспомогательного оборудования в подразделениях производства метизов	<p>Задачи по расчету оборудования</p> <p>1. Полосу толщиной 40 мм прокатали на стане за один проход до толщины 32 мм. Определить абсолютное и относительное обжатие полосы за проход.</p> <p>2. Полоса после первого прохода в чистой клетке толстолистого стана имела толщину 58 мм. Определить абсолютное обжатие полосы, толщину ее до прохода, если известно, что относительное обжатие за проход равнялось 10,8 %.</p> <p>3. Заготовку с начальными размерами 640x800x3200 мм прокатали за один проход на блюминге 1150. Абсолютное обжатие в проходе составляло 70 мм, а полоса стала шире на 20 мм. Определить относительное обжатие и конечные размеры слитка.</p> <p>4. На шестиклетевом полунепрерывном полосовом стане 810 горячей прокатки прокатали полосу толщиной $h_1 = 1,5$ мм. Определить толщину полосы перед последней клетью, абсолютное и относительное обжатие полосы, если известно, что коэффициент вытяжки был равен 1,12.</p> <p>5. Лист толщиной 48x1250x10660 мм прокатали в валках диаметром 900 мм за один проход, при этом коэффициент уширения и коэффициент вытяжки были равны 1 и 1,25 соответственно. Определить размеры очага деформации и геометрические размеры листа до прохода.</p> <p>6. Определить размеры очага деформации и угол захвата при прокатке полосы</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>толщиной 50 мм в валках диаметром 800 мм, толщина и ширина полосы до прокатки 75 мм и 1500 мм соответственно.</p> <p>7. Определить влияние обжатия на длину очага деформации при прокатке полосы в валках диаметром 300, 600, 900 и 1200 мм, если обжатия принимают следующие значения 0,5; 1,0; 2; 4 и 8 мм. Построить графики зависимости длины очага деформации и угла захвата от обжатия и диаметра валков.</p> <p>8. Полосу толщиной 60 мм прокатали в непрерывном двухклетевом стане в рабочих валках диаметром 900 мм, на входе в первую клетку полоса имела размеры $h_0 \times b_0 \times L_0 = 200 \times 1400 \times 10000$ мм, а на выходе $h_1 = 100$ мм. Определить размеры очага, коэффициенты деформации в клетях стана и конечные размеры полосы.</p> <p>9. Определить скорость движения полосы на входе, выходе из валков и среднюю скорость деформации при простой прокатке металла на стане с рабочими валками диаметром 300 мм. Условия процесса характеризуются следующими данными: $h_0 = 2$ мм, $h_1 = 1,5$ мм, $f = 0,05$, $V_{пр} = 5$ м/с.</p> <p>10. Определить скорость рольганга блюминга 1500 после выхода из валков слитка с поперечным сечением 760x1030 мм из стали 08 кп, если известно, что скорость рольганга должна быть равна скорости полосы. Скорость прокатки 2,86 м/с, абсолютное обжатие 60 мм, температура слитка 1240 0С.</p> <p>11. Определить скорость прокатки в клетке №8 непрерывного 14-ти клетцевого стана 320 горячей прокатки, если известно, что из клетки № 9 с валками диаметром $D_9 = 330$ мм при числе оборотов валков $n_9 = 450$ об/мин выходит полоса толщиной $h_9 = 7$ мм и шириной $b_9 = 82$ мм. Толщина полосы на выходе из клетки № 8 $h_8 = 9$ мм. Прокатка идет без натяжения. Учет уширения обязателен.</p> <p>12. Полоса выходит из первой клетки чистой группы НШС горячей прокатки со скоростью 2,28 м/с, что на 5,5% больше скорости валков. Определить скорость прокатки (скорость валков) в последней клетке, если известно, что скорости во всех клетях согласованы и коэффициент общей вытяжки равен 9,26.</p> <p>13. Полоса с поперечным сечением 2,8x2350 мм выходит из предпоследней клетки чистой группы НШС горячей прокатки со скоростью 14,96 м/с, что на 4,4 % больше скорости валков. Коэффициент натяжения между последней и</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p>предпоследней клетью $K = 0,91$. Определить скорость прокатки и постоянную последней клетки.</p> <p>14. Из валков клетки № 7 чистовой группы клеток широкополосного стана. 2000 горячей прокатки со скоростью 23,1 м/с прокатали полосу толщиной 2,5 мм и шириной 1650 мм.</p> <p>15. Определить и построить графики влияния переднего натяжения на опережение и скорость выхода переднего конца полосы из листового стана, имеющего диаметр рабочих валков 520 мм. Толщина полосы до прокатки 2,07 мм, после прокатки 1,8 мм, коэффициент контактного трения $f = 0,05$, предел текучести полосы после прокатки 375 МПа, валки вращаются со скоростью $V_v = 24$ м/с. Переднее удельное натяжение изменяется и может принимать следующие значения: 0,05; 0,1; 0,15; 0,20.</p> <p>16. На толстолистовом стане 4220 с диаметром рабочих валков 930 мм прокатали лист толщиной 8 мм из стали 20. Определить скорость прокатки, если известно, что относительное обжатие в последнем проходе составляло 22,3%, а средняя скорость деформации равнялась 40,35 с-1.</p> <p>17. Полоса толщиной 3 мм входит в последнюю клетку чистовой группы НШС 1700 холодной прокатки со скоростью 14,5 м/с, что на 15,2% меньше, чем скорость валков клетки. Определить скорость деформации, толщину полосы в нейтральном сечении и величину опережения, если известно, что толщина полосы на выходе из последней клетки равна 2,5 мм. Рабочие валки во всех клетях шлифованные из отбеленного чугуна диаметром 500 мм.</p> <p>18. Определить длину полосы, находящуюся между третьей и четвертой клетью НШС холодной прокатки, если $h_3 = 1,05$ мм и $h_4 = 0,75$ мм, скорость прокатки $V_3 = V_4$, а длина между клетями 6 м. Прокатка идет без натяжения.</p> <p>19. Полоса толщиной 25 мм прокатывается в первой чистовой клетке НШС 2500 с абсолютным обжатием 9,2 мм и коэффициентом трения 0,478. Перед второй клетью полоса имеет скорость 7,84 м/с. Диаметр валков в обеих клетях 800 мм. Определить скорость прокатки в первой клетке стана.</p> <p>20. Полосу толщиной 2,5 мм прокатали в последней клетке НШС холодной прокатки со скоростью 15,63 м/с и относительным обжатием 13,8%. Валки из ковальной стали, шлифованные диаметром 710 мм. Прокатка проходила без</p>

Код индикатора	Индикатор достижения компетенции	Оценочные средства
		<p><i>натяжения с охлаждением валков 10% эмульсией ($K_m = 0,98$). Определить скорость полосы на выходе из последней клетки стана.</i></p> <p><i>21. Определить коэффициент натяжения между третьей и четвертой клетью НШС 2500 при прокатке тонкой полосы, если известно, константы клеток равны 52551750 и 62561607 мм³/с соответственно.</i></p>

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

Критерии оценки экзамена (в соответствии с формируемыми компетенциями и планируемыми результатами обучения):

- на оценку **«отлично»** – студент должен показать 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»** – студент должен показать 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»** – студент должен показать знания на уровне воспроизведения и объяснения информации, интеллектуальные навыки решения простых задач;
- на оценку **«неудовлетворительно»** – студент не может показать знания на уровне воспроизведения и объяснения информации, не может показать интеллектуальные навыки решения простых задач.

Курсовой проект выполняется под руководством преподавателя, в процессе ее написания обучающийся развивает навыки к научной работе, закрепляя и одновременно расширяя знания, полученные при изучении курса «Оборудование цехов ОМД». 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 процессе написания курсового проекта обучающийся должен разобраться в теоретических вопросах избранной темы, самостоятельно проанализировать практический материал, разобрать и обосновать практические предложения.

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.
- на оценку **«неудовлетворительно»** (1 балл) – задание преподавателя выполнено частично, обучающийся не может воспроизвести и объяснить содержание, не может показать интеллектуальные навыки решения поставленной задачи.

