

**АННОТАЦИЯ К РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЕ ДИСЦИПЛИНЫ  
«Технологическая оснастка для специальных видов литья»**

по основной профессиональной образовательной программе по направлению подготовки  
15.03.01 «Машиностроение» (уровень бакалавриата)

**Направленность (профиль):** Литейные технологии и оборудование

**Общий объем дисциплины – 3 з.е. (108 часов)**

**Форма промежуточной аттестации – Экзамен.**

**В результате освоения дисциплины обучающийся должен обладать следующими компетенциями:**

- ПК-12: способность разрабатывать технологическую и производственную документацию с использованием современных инструментальных средств;
- ПК-14: способность участвовать в работах по доводке и освоению технологических процессов в ходе подготовки производства новой продукции, проверять качество монтажа и наладки при испытаниях и сдаче в эксплуатацию новых образцов изделий, узлов и деталей выпускаемой продукции;

**Содержание дисциплины:**

Дисциплина «Технологическая оснастка для специальных видов литья» включает в себя следующие разделы:

**Форма обучения заочная. Семестр 10.**

**1. Технологическая оснастка для литья по выплавляемым моделям..** Основные операции технологического процесса литья по выплавляемым моделям. Разработка технологической документации. Область использования способа литья по выплавляемым моделям. Технология изготовления выплавляемых, выжигаемых, растворимых моделей. Оснастка для изготовление оболочковых форм, выбивки и очистки отливок..

**2. Технологическая оснастка для литья в кокиль и литья под давлением..** Основные операции технологических процессов литья в кокиль и литья под давлением. Разработка технологической документации. Область применения технологических процессов литья в кокиль и литья под давлением. Конструкции кокилей для единичного, серийного и массового производства. Конструкции форм для литья под давлением..

**3. Технологическая оснастка для центробежного литья, литья под регулируемым давлением и других специальных видов литья..** Сущность технологических процессов центробежного литья, литья под регулируемым давлением, непрерывного литья, литья выжиманием, электрошлакового литья. Разработка технологической документации. Технологическая оснастка для получения отливок центробежным литьем, литьем под регулируемым давлением, непрерывным литьем, литьем выжиманием, электрошлаковым литьем..

Разработал:

доцент  
кафедры ТиТМПП

Проверил:  
Декан ТФ

А.А. Апполонов

А.В. Сорокин