

FIȘA DISCIPLINEI

1. Date despre program

1.1 Instituția de învățământ superior	Universitatea Tehnică „Gheorghe Asachi” din Iași
1.2 Facultatea	Construcții de Mașini și Management Industrial
1.3 Departamentul	Mașini – unelte și scule
1.4 Domeniul de studii	Inginerie și Management
1.5 Ciclul de studii	Licență
1.6 Programul de studii	Inginerie economică în domeniul mecanic

2. Date despre disciplină

2.1 Denumirea disciplinei	Bazele prelucrării prin deformare plastică (2)						
2.2 Titularul activităților de curs	Prof. univ. dr. ing. Gheorghe Nagîț						
2.3 Titularul activităților de aplicații	S.l. dr. ing. Marius Ionut Rîpanu						
2.4 Anul de studii	3	2.5 Semestrul	6	2.6 Tipul de evaluare	Examen	2.7 Tipul disciplinei	DS

8. Conținuturi

8.1 Curs ¹		
<p>Capitolul 1 PROCEDEE DE AMBUTISARE</p> <p>1.1. Definiție. Analiza procesului de ambutisare</p> <p>1.2. Forța, lucrul mecanic și puterea de ambutisare</p> <p>1.3. Caracterizarea tehnologică a proceselor de ambutisare</p> <p>1.3. Tehnologia ambutisării și elemente de construcție a sculelor și utilajelor necesare ambutisării</p> <p>1.3.1. Tehnologia ambutisării diferitelor tipuri de piese</p> <p>1.3.2. Tipuri de matrițe pentru ambutisare</p> <p>1.4. Ambutisarea cu subțierea voită a materialului</p> <p>1.5. Procedee neconvenționale de ambutisare</p> <p>1.8. Calcule tehnico - economice ale proceselor de ambutisare</p> <p>Capitolul 2 PROCEDEE DE FASONARE</p> <p>1.1. Definiție. Analiza proceselor de fasonare.</p> <p>2.2. Răsfrângerea marginilor</p> <p>2.3. Gătuirea și evazarea</p> <p>2.4. Procedee neconvenționale de fasonare și deformare</p> <p>2.8. Considerații economice privind procedeele de fasonare</p> <p>Capitolul 3 PROCEDEE DE PRESARE VOLUMICĂ</p> <p>3.1. Definiție. Analiza proceselor de presare volumică</p> <p>3.1. Turtirea și refularea</p> <p>3.2. Extrudarea</p> <p>3.3. Stamparea și Marcarea</p> <p>3.4. Procedee neconvenționale de deformare volumică</p> <p>3.10. Considerații economice cu privire la prelucrările prin deformare volumică</p> <p>Capitolul 4. PROCEDEE DE ASAMBLARE, FINISARE ȘI AUXILIARE</p> <p>4.1. Asamblarea prin presare la rece</p> <p>4.2. Operații ajutătoare și de finisare</p> <p>Capitolul 5 ASPECTE PRIVIND PROIECTAREA ȘI CALCULUL ECONOMIC AL PROCESELOR DE DEFORMARE PLASTICĂ</p> <p>5.1. Elemente de proiectare</p> <p>5.2. Aspecte economice ale presării la rece</p> <p>5.3. Elemente de calcul a normei de timp și a costurilor pieselor ștanțate</p>		
8.2b Laborator		
<p>1. Determinarea capacității de îndoire a benzilor și a sârmelor</p> <p>2. Încercarea capacității de ambutisare a tablelor metalice după metoda Erichsen;</p> <p>3. Determinarea conturului semifabricatului plan la ambutisarea unei cutii paralelipipedice cu secțiuni dreptunghiulară care se obține dintr-o singură operație de ambutisare.</p> <p>4. Determinarea influenței naturii materialului, a grosimii acestuia și a unghiului de îndoire asupra forței la îndoirea pe abkant.</p> <p>5. Determinarea deformațiilor în diferite secțiuni la ambutisarea hidraulică a pieselor paralelipipedice.</p> <p>6. Determinarea gradelor de deformare pe fiecare cață la obținerea unui profil tip U</p>		
8.2c Proiect		
<p>1. Conceperea și calculul tehnico – economic al procesului tehnologic și al matriței pentru ambutisarea succesivă din bandă a unui reper</p>		