

АНОТАЦІЯ

Тема роботи : *Розробка технологічного процесу виготовлення виливка «Корпус підшипника» зі сталі 30Л масою 605 кг в умовах дрібносерійного виробництва. Спеціальний розділ : Вибір і розрахунок технологічних параметрів обладнання для вибивання виливків з опок в умовах дрібносерійного виробництва.*

Випускна кваліфікаційна робота бакалавра за спеціальністю 136 Металургія. Освітня програма «Металургія».

Професійна кваліфікація : бакалавр з металургії.

Студент гр. ЛВ 16–1, ДДМА, Зубенко В.О. – Краматорськ, 2020.

Керівник : ст. викладач каф. ТОЛВ Порохня С.В.

В дипломному проєкті, представленому на 7 аркушах графічної частини та розрахунково-пояснювальною запискою на 77 с, розроблено технологію виготовлення виливка «Корпус підшипника».

Об'єкт проєктування – виливок «Корпус підшипника» зі сталі 30Л.

Мета роботи – розробка технологічного процесу виготовлення виливка «Втулка» в умовах дрібносерійного виробництва.

У технологічному розділі проєкту розроблено технологію виготовлення виливка «Корпус підшипника». Розроблений технологічний процес виготовлення виливка передбачає застосування виготовлення форм і стрижнів з холоднотверднучих сумішей, і високопродуктивного ливарного обладнання, засобів механізації та автоматизації. В спеціальному розділі проєкту розглянуто та обґрунтовано вибір обладнання для вибивання виливків з опок, проведено розрахунок технологічних параметрів інерційної решітки, розроблено її конструкцію. В розділі «Охорона праці» проведено аналіз шкідливих і небезпечних виробничих факторів при вибиванні сталевих виливків з опок в умовах дрібносерійного виробництва. У економічному розділі виконано розрахунок техніко-економічних показників рентабельності виготовлення виливка «Корпус підшипника» в умовах дрібносерійного виробництва, проведено аналіз економічної ефективності.

Ключові слова: ВИЛИВОК КОРПУС ПІДШИПНИКА, ТЕХНОЛОГІЧНИЙ ПРОЦЕС, ХОЛОДНОТВЕРДНУЧІ СУМІШІ, ОПОКИ, СТАЛЬ, НАДЛИВИ, ІНЕРЦІЙНА РЕШІТКА, ЯКІСТЬ, СОБІВАРТІСТЬ