

АНОТАЦІЯ

Тема роботи : *Розробка технологічного процесу виготовлення виливка «Корпус» зі сталі 30Л масою 294 кг в умовах дрібносерійного виробництва.*
Спеціальний розділ : *Вибір і розрахунки технологічних параметрів обладнання для виготовлення форм з холоднотверднучих сумішей.*

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

Професійна кваліфікація : бакалавр з металургії.

Студент гр. ЛВ 16–1, ДДМА, Боровий С.О. – Краматорськ, 2020.

Керівник : канд. хім. наук, доцент, зав. каф. ТОЛВ Агравал П.Г.

В дипломному проєкті, представленому на 7 аркушах графічної частини та розрахунково-пояснювальною запискою на 62 с, розроблено технологію виготовлення виливка «Корпус».

Об'єкт проєктування – виливок «Корпус» зі сталі 30Л масою 294 кг.

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

В технологічному розділі представлено техпроцес виготовлення виливка «Корпус», що передбачає застосування прогресивних способів виготовлення форм і стрижнів, сучасних формувальних і стрижневих сумішей і високопродуктивного ливарного обладнання, засобів механізації та автоматизації. У спеціальному розділі проєкту розглянуто обладнання для виготовлення форм, обґрунтовано вибір обладнання та проведено розрахунок технологічних параметрів змішувача для виготовлення форм з холоднотверднучих сумішей (ХТС), розроблено його конструкцію. В розділі «Охорона праці» проведено аналіз шкідливих і небезпечних виробничих факторів при виготовленні форм з ХТС та розглянуто заходи щодо їх уникнення. В економічному розділі виконано розрахунок техніко-економічних показників рентабельності виготовлення виливка «Корпус», проведено аналіз економічної ефективності.

Ключові слова: ВИЛИВОК КОРПУС, ТЕХНОЛОГІЧНИЙ ПРОЦЕС, ФОРМУВАЛЬНА СУМІШ, СТРИЖНЕВА СУМІШ, ОПОКИ, СТАЛЬ, МОДЕЛЬНА ПЛИТА, ВИПОР, ЯКІСТЬ, СОБІВАРТІСТЬ,