

## АНОТАЦІЯ

**Тема роботи : *Розробка технологічного процесу виготовлення виливка «Втулка» зі сталі 35Л масою 555 кг в умовах дрібносерійного виробництва. Спеціальний розділ : Вибір і розрахунки технологічних параметрів обладнання для виготовлення стрижнів з холоднотверднучих сумішей.***

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

Професійна кваліфікація : бакалавр з металургії.

Студент гр. ЛВ 18–1т, ДДМА, Косовцев А.С. – Краматорськ, 2020.

Керівник : ст. викладач каф. ТОЛВ Приходько О.В.

В дипломному проєкті, представленому на 7 аркушах графічної частини та розрахунково-пояснювальною запискою на 65 с, розроблено технологію виготовлення виливка «Втулка».

**Об'єкт проєктування** – сталева виливка «Втулка».

**Мета роботи** – розробка технологічного процесу виготовлення виливка «Втулка» в умовах дрібносерійного виробництва з застосуванням холоднотверднучих сумішей (ХТС).

У технологічному розділі проєкту розроблено технологію виготовлення виливка «Втулка» з використанням ХТС і високопродуктивного ливарного обладнання, засобів механізації та автоматизації. У спеціальному розділі проєкту розглянуто та обґрунтовано вибір обладнання для виготовлення стрижнів з ХТС, проведено розрахунок технологічних параметрів змішувача для виготовлення стрижнів з ХТС, розроблено його конструкцію. В розділі «Охорона праці» проведено аналіз шкідливих і небезпечних виробничих факторів при виготовленні виливка «Втулка» зі сталі 35Л масою 555 кг в умовах дрібносерійного виробництва. Запропоновано заходи та засоби попередження забруднення повітряного середовища на виробництві та захисту робітників. В економічному розділі виконано розрахунок техніко-економічних показників рентабельності виготовлення виливка «Втулка» в умовах дрібносерійного виробництва, проведено аналіз економічної ефективності.

**Ключові слова:** ВИЛИВОК ВТУЛКА, СТАЛЬ 35Л, ТЕХНОЛОГІЧНИЙ ПРОЦЕС, ХОЛОДНОТВЕРДНУЧІ ФОРМУВАЛЬНА ТА СТРИЖНЕВА СУМІШІ, ОПОКИ, МОДЕЛЬНА ПЛИТА, ЗМІШУВАЧ ХТС, СОБІВАРТІСТЬ