

АНОТАЦІЯ

Тема роботи : *Розробка технологічного процесу виготовлення виливка «Кронштейн» зі сталі 35Л масою 25кг в умовах багатосерійного виробництва. Спеціальний розділ : Вибір і розрахунки технологічних параметрів обладнання для очищення сталевого литва у дробометному барабані.*

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

Професійна кваліфікація : бакалавр з металургії.

Студентка гр. ЛВ 16–1, ДДМА, Сідненко Ф.І. – Краматорськ, 2020.

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

В дипломному проєкті, представленому на 7 аркушах графічної частини та розрахунково-пояснювальною запискою на 79 с, розроблено технологію виготовлення виливка «Кронштейн».

Об'єкт проєктування – сталевий виливок «Кронштейн», що виготовляється в умовах багатосерійного виробництва.

Мета роботи – розробка технологічного процесу виготовлення виливка «Кронштейн» в умовах багатосерійного виробництва.

В технологічному розділі проєкту розроблено технологію виготовлення виливка «Кронштейн» з застосуванням форм з піщано-глинястих сумішей та стрижнів з холоднотверднучих сумішей, сучасного ливарного обладнання, засобів механізації та автоматизації. В спеціальному розділі проєкту розглянуто та обґрунтовано вибір обладнання для очищення сталевого литва, проведено розрахунок технологічних параметрів дробометного барабану, розроблено його конструкцію. В розділі «Охорона праці» проведено аналіз шкідливих і небезпечних виробничих факторів при очищенні сталевого лиття в умовах багатосерійного виробництва. У економічному розділі виконано розрахунок техніко-економічних показників рентабельності виготовлення виливка «Кронштейн», проведено аналіз економічної ефективності.

Ключові слова: ВИЛИВОК КРОНШТЕЙН, ТЕХНОЛОГІЧНИЙ ПРОЦЕС, ФОРМУВАЛЬНІ ТА СТРИЖНЕВІ СУМІШІ, ОПОКИ, СТАЛЬ 35Л, МОДЕЛЬНА ПЛИТА, ДРОБОМЕТНИЙ БАРАБАН, СОБІВАРТІСТЬ