

АНОТАЦІЯ

Тема роботи : *Розробка технологічного процесу виготовлення виливка «Корпус» зі сталі 30Л масою 506 кг в умовах дрібносерійного виробництва.*

Спеціальний розділ: *Вибір і розрахунки технологічних параметрів обладнання для виготовлення стрижнів з холоднотверднучих сумішей масою до 40 кг.*

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

Професійна кваліфікація : бакалавр з металургії.

Студентка гр. ЛВ 17–1, ДДМА, Глєбова А.О. – Краматорськ, 2021.

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 73 с, розроблено технологію виготовлення виливка «Корпус».

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

Мета роботи – розробка технологічного процесу виготовлення «Корпус» в умовах дрібносерійного виробництва та застосування холоднотверднучих сумішей (ХТС).

Технологічний розділ проєкту присвячений технології виготовлення виливки «Корпус» зі сталі 30Л, для чого передбачено застосування сучасних способів виготовлення форм і стрижнів з ХТС, високопродуктивного ливарного обладнання. У спеціальному розділі проєкту розглянуто обладнання для виготовлення форм, обґрунтовано його вибір та проведено розрахунок технологічних параметрів змішувача 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 «Корпус» в умовах дрібносерійного виробництва, проведено аналіз економічної ефективності.

Ключові слова: ВИЛИВОК КОРПУС, СТАЛЬ 30Л, ТЕХНОЛОГІЧНИЙ ПРОЦЕС, ХОЛОДНОТВЕРДНУЧА ФОРМУВАЛЬНА ТА СТРИЖНЕВА СУМІШІ, ЗМІШУВАЧ, СОБІВАРТІСТЬ, ЦІНА