

РЕФЕРАТ

Дипломний проект: 156 с., 14 рис., 70 табл., 24 літературних посилань.

В проекті реконструюються ливарний цех ПП «Ніко» до потужності 2000 тонн придатних виливків в рік з чавуну марок СЧ18, СЧ20, СЧ25 литвом за моделями, що газифікуються, в піщано-глинисті форми та відцентровим литвом, а також розробляється технологічний процес виготовлення виливків «Корпус редуктора» із чавуну СЧ20 ГОСТ 1412-79 масою 8,1 кг та «Кронштейн» із чавуну СЧ18 ГОСТ 1412-79 литтям у разові піщано-глинисті форми.

Метою проекту є визначення технологічних параметрів та складання опису виробництва виливка; розроблення і обґрунтування етапів приготування рідкого сплаву;

Розроблений технологічний процес виготовлення конкретного виливка може бути рекомендований як типовий при виробництві дрібних (до 100кг) чавунних виливків середньої складності в умовах серійного або масового виробництва для машинобудування.

Попередні розрахунки економічних показників прийнятих проектних рішень свідчать про економічну собівартість використання запропонованого процесу.

Проведений аналіз шкідливих та небезпечних виробничих факторів у ливарному цеху. Розроблені заходи щодо створення безпечних умов, та охорони довкілля.

ВИЛИВОК, СТРИЖЕНЬ, ЧАВУН, ПІЩАНО-ГЛИНИСТА ФОРМА, ОПОКА, СТРИЖНЕВИЙ ЯЩИК, ШИХТА, ПІЧ ПЛАВИЛЬНА, СОБІВАРТІСТЬ.