

Осняков Іван Віталійович

Розроблення технологічного процесу виготовлення виливка «Кришка» із сірого чавуну та організація роботи стрижневого відділення ливарного цеху автомобільного заводу

Дипломний проект: 74 с., 38 табл., 7 рис..

Об'єкт проектування – процес проектування стрижневого відділення ливарного цеху потужністю 8000 тон придатних виливків за рік із чавуну марок СЧ30 та ВЧ 400-5, розроблення технології виготовлення виливка «Кришка» масою 550 кг із чавуну марки СЧ30 литтям у разові об'ємні піщано-смоляні форми.

Предмет проектування – організація роботи стрижневого відділення ливарного цеху та технологія виготовлення виливка.

Результати проектування – виконано технічне планування стрижневого відділення та стрижневого устаткування, розроблено технологію виготовлення виливка.

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

Проведено аналіз шкідливих та небезпечних виробничих факторів у стрижневому відділенні. Розроблено заходи щодо створення безпечних умов для робітників, які працюють у спроектованому відділенні.

ВИЛИВОК, КРИШКА, ЧАВУН, ПІЩАНО-СМОЛЯНА ФОРМА, ОПОКА, СТРИЖНЕВЕ ВІДДІЛЕННЯ, ПІСКОДУВНА СТРИЖНЕВА МАШИНА.

Osniakov Ivan

«Development of the technological process of making the casting "Cover" from gray cast iron and the organization of the core department of the foundry of the automobile plant»

Diploma project: 74 p., 38 tab., 7 fig..

Designing object – the process of designing the rod department of the foundry with a capacity of 8000 tons of suitable castings per year from cast iron brands SC30 and HF 400-5, development of technology for casting "Cover" weighing 550 kg from cast iron brand SC30 cast in single volume sand-resin forms.

Designing subject – work organization of the foundry rod department and mold technology.

Design results – technical planning of the rod compartment and rod equipment are performed, the technology of casting production is developed.

Preliminary calculations of economic indicators of the design decisions demonstrate the economic advisability of the proposed process.

The analysis of harmful and dangerous production factors in the molding department. Developed measures to create safe conditions for the workers who work in the department projected.

CASTING, COVER, CAST IRON, SAND-RESIN FORM, MOLD, ROD DEPARTMENT, DISCONNECTING ROD MACHINE.