

Кориткін Богдан Всеволодович

Тема дисертації:

«Ливарний комплекс бронетанкового заводу з розробленням технологій виготовлення сталевих виливків у разових піщано-глинястих формах» .

Магістерська дисертація складається з: 130 стор.; 11 рис.; 21 табл.; 10 посилань.

У проєкті проєктується ливарний цех потужністю 5000 тонн придатних виливків на рік із такого металу як сплави марок 25Л та 40Л. Розробляється технологічний процес виготовлення виливка «Фланець важеля» масою 4,9 кг з металу марки 25Л та другого виливка «Колесо» масою 46 кг з металу марки 40Л.

Результати проєктування – розроблена технологія виливку «Колесо» литтям у разові піщано-глинясті форми та технологія виливку «Фланець» литтям за моделями, що витоплюються. Виконано технічне планування відділення ливарного цеху та ливарного устаткування. При проєктуванні відділень проведено аналіз необхідності устаткування, виконано розрахунок організаційних та економічних чинників, результатом яких є обчислення заробітної плати робітників (основних та допоміжних), витрати на амортизацію устаткування та енергетичні ресурси, що застосовуються для прискорення виробничого процесу. Згідно нормативних документів враховано всі заходи щодо безпеки життєдіяльності працівників та приділено увагу до збереження екологічності навколишнього середовища, за допомогою встановлення запобігаючих засобів біля устаткування та встановлення притяжних витяжок в конструкції будівлі та безпосередньо у відділенні фінішних операцій.

**ВИЛИВОК, ДЕТАЛЬ, СТАЛЬ. МОДЕЛЬНА ПЛИТА. ІНЕРЦІЙНА
ВИБИВНА РЕЩІТКА, ЛИВАРНА ФОРМА, ФЛАНЕЦЬ, ОПОРА ВАЛА,
ТЕХНІКО-ЕКОНОМІЧНІ ПОКАЗНИКИ**

Korytkin Bogdan Vsevolodovich

Dissertation topic

«Foundry complex of an armored plant with the development of technologies for the manufacture of steel castings in disposable sand-clay molds»

Master's thesis consists of: 130 pages, 11 pages; 21 tables; 10 links.

The project envisages a foundry with a capacity of 5,000 tons of suitable castings per year made of such metal as alloys of grades 25L and 40L. The technological-logical process of manufacturing the casting "Flange of the lever" weighing 4.9 kg from metal of 25 l and the second casting "Wheel " weighing 46 kg from metal of 40 L is being developed.

The results of the design are the developed technology of casting "Wheel" by casting in disposable sand-clay molds and the technology of casting "Flange" by casting on melted models. The technical planning of the foundry department and foundry equipment was performed. When designing departments, an analysis of the need for equipment was performed, the calculation of organizational and economic factors, the result of which is the calculation of wages of workers (basic and auxiliary),

depreciation costs of equipment and energy resources used to speed up the production process. According to the regulations, all measures for the safety of employees are taken into account and attention is paid to preserving the environmental friendliness, by installing safety devices near the equipment and installing hoods in the structure of the building and directly in the finishing department.

CASTING, DETAIL, STEEL. MODEL PLATE. INERTIA BREAKING GRID, FOUNDRY FORM, FLANGE, SHAFT SUPPORT, TECHNICAL AND ECONOMIC INDICATORS