

Потапенко Олександр Анатолійович

Ливарний комплекс бронетанкового заводу з розробленням технології виготовлення сталевих виливків різними способами лиття

Магістерська дисертація складається з: 112 стор.; 9 рис.; 46 табл.; 12 посилань.

У проєкті проєктується ливарний цех потужністю 4000 тонн придатних виливків на рік із такого металу як сплави марок 25Л та 40Л. Розробляється технологічний процес виготовлення виливка «Водило» масою 4,8 кг з металу марки 25Л та другого виливка «Блок» масою 7,2 кг з металу марки 40Л.

Результати проєктування – розроблена технологія виливку «Блок» лит-тям у разові піщано-глинясті форми та технологія виливку «Водило» 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. МОДЕЛЬНИЙ ПРЕС, ЛИВАРНА ФОРМА, ВОДИЛО, БЛОК, ТЕХНІКО - ЕКОНОМІЧНІ ПОКАЗНИКИ**

Potapenko Alexander Anatolyevich

Foundry complex of an armored plant with the development of technology for the manufacture of steel castings by various methods of casting

The master's dissertation consists of: p .; 11 figs .; 21 tables; 12 posi-lan.

The project envisages a foundry with a capacity of 4,000 tons of suitable castings per year from such metal as alloys of grades 25L and 40L. The technological process of manufacturing the Vodylo casting weighing 4.8 kg from 25L metal and the second Blok casting weighing 7.2 kg from 40L metal is being developed.

The results of the design are the developed technology of casting "Block" by casting in disposable sand-clay molds and the technology of casting "Vodylo" 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 workers' wages (basic and auxiliary), depreciation costs of equipment and energy resources used to accelerate 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. MODEL PRESS, FOUNDRY FORM, VODYLO, BLOCK, TECHNICAL AND ECONOMIC INDICATORS