

Шевчуна Дмитра Юрійовича

Ливарний комплекс машинобудівного заводу потужністю 1000 тон придатних виливків на рік, розроблення технології виготовлення виливків різними способами лиття».

Дисертація складається з: 115 стор.; 11 рис.; 21 табл.; 25 посилань.

У проєкті проєктується ливарний цех потужністю 1000 тонн придатних виливків на рік із такого металу як сплави марок 20Л 25Л 35Л та 40ХЛ. Розробляється технологічний процес виготовлення виливка «Колесо» масою 410 кг з металу марки 35Л та другого виливка «Кришка» масою 0,9 кг з металу марки 25Л.

Результати проєктування – розроблена технологія виливку «Колесо» литтям у разові піщано-глинясті форми та технологія виливку «Кришка» 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. КОТКОВИЙ ЗМІШУВАЧ, ЛИВАРНА ФОРМА, КОЛЕСО, КРИШКА, ТЕХНІКО-ЕКОНОМІЧНІ ПОКАЗНИКИ

Shevchun Dmitry Yurievich

"Foundry complex of a machine-building plant with a capacity of 1000 tons of suitable castings per year, development of technology for making castings by different methods of casting."

The dissertation consists of: 115 pages; 11 figs .; 21 tables; 25 links.

The project envisages a foundry with a capacity of 1000 tons of suitable castings per year from such metal as alloys of grades 20L 25L 35L and 40HL. The technological process of making the casting "Wheel" weighing 410 kg from 35L metal and the second casting "Cover" weighing 0.9 kg from 25L metal is being developed.

The results of the design — the technology of casting "Wheel" by casting in disposable sand-clay molds and the technology of casting "Cover" by casting on melted models.

The technical planning of the foundry department and foundry equipment was performed. When designing the departments, an analysis of the need for equipment, the calculation of organizational and economic factors, the result of which is the calculation of 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 life of employees are taken into account and attention is paid to preserving the environmental friendliness of the environment by installing precautions near the equipment and installing hoods in the building structure and directly in the finishing department.

CASTING, DETAIL, CAST IRON, ALUMINUM. MODEL PLATE. DRO-
BOMETNY DRUM, FOUNDRY FORM, LEVER FLANGE, ROLLER,
TECHNICAL AND ECONOMIC INDICATORS

