

## РЕФЕРАТ

Студент: Живцов Віктор Анатолійович

Тема дисертації: «Ливарний комплекс машинобудівного заводу з розробленням технологій виготовлення виливків різними способами лиття»

Дисертація складається з: 115 стор.; 11 рис.; 21 табл.; 13 посилань.

У проекті проектується ливарний цех потужністю 7000 тонн придатних виливків на рік із такого металу як сплави марок АК12 та СЧ20. Розробляється технологічний процес виготовлення виливка «Фланець важеля» масою 0,92 кг з металу марки АК12 та другого виливка «Ролик» масою 2,25 кг з металу марки СЧ20.

Результати проектування – розроблена технологія виливку «Ролик» литтям у разові піщано-глинясті форми та технологія виливку «Фланець важеля» литтям за моделями, що витоплюються. Виконано технічне планування відділення ливарного цеху та ливарного устаткування. При проектуванні 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, ЧАВУН, АЛЮМІНІЙ. МОДЕЛЬНА ПЛИТА. ДРОБОМЕТНИЙ БАРАБАН, ЛИВАРНА ФОРМА, ФЛАНЕЦЬ ВАЖЕЛЯ, РОЛИК, ТЕХНІКО-ЕКОНОМІЧНІ ПОКАЗНИКИ

					ФЛ91мп.9102.1110. 0000 ПЗ			
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	Реферат	Літ.	Арк.	Акрушіє
Розроб.		Живцов В.А.					7	115
Перевір.		Ямшинський М.М.				НТУУ "КПІ" ім. Ігоря Сікорського, ІМЗ, ФЛ-91мп		
Реценз.								
Н. Контр.		Лютий Р.В.						
Затверд.								

## ABSTRACT

Student: Zhyvtsov Viktor Anatoliyovych

Thesis: "Foundry complex of a machine-building plant with the development of technologies for the manufacture of castings by different methods of casting"

The dissertation consists of: 115 pages; 11 figs. ; 21 tables; 13 links.

The project envisages a foundry with a capacity of 7,000 tons of suitable castings per year from such metal as AK12 and SC20 alloys. The technological process of manufacturing the casting "Flange of the lever" weighing 0.92 kg of AK12 metal and the second casting "Roller" weighing 2.25 kg of metal brand SCh20 is being developed.

The results of the design — the technology of casting "Roller" by casting in disposable sand-clay molds and the technology of casting "Flange of the lever" by casting on melting 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

					ФЛ91мп.9102.1110. 0000 ПЗ			
Змн.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	Реферат	Літ.	Арк.	Аркуші
Розроб.		Живцов В.А.					7	115
Перевір.		Ямшинський М.М.				НТУУ "КПІ" ім. Ігоря Сікорського, ІМЗ,ФЛ-91мп		
Реценз.								
Н. Контр.		Лютий Р.В.						
Затверд.								