

Тронь Станіслав Миколайович

Тема дипломного проекту: «Технологічний процес виготовлення виливка «Корпус» та проектування плавильного відділення цеху чавунного литва»

Дипломний проект: 49 сторінок, 8 літературних посилань.

У проекті, проектується плавильне відділення ливарного цеху

ПрАТ потужності 1250 тонн придатних виливків в рік з чавуну марок СЧ20, СЧ25 , а також розробляється технологічний процес виготовлення виливка «Корпус» із чавуну СЧ20 масою 8 кг литтям в піщано глинясті форми.

Метою проекту є визначення технологічних параметрів та складання опису виробництва виливка та його формування;

Розроблений технологічний процес виготовлення конкретного виливка може бути рекомендований як типовий при виробництві дрібних (до 100 кг) чавунних виливків середньої складності в умовах серійного або масового виробництва для машинобудування.

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

Проведений аналіз шкідливих та небезпечних виробничих факторів у ливарному цеху. Розроблені заходи щодо створення безпечних умов, та охорони довкілля.

ВИЛИВОК, ЧАВУН, КВАРЦОВИЙ ПІСОК, СОБІВАРТІСТЬ.

Tron Stanislav

Theme of the diploma project: "Technological process of making the casting" Housing "and designing the smelting department of the cast iron foundry"

Diploma project: 49 pages, 8 literary references.

In the project, the smelting department of the foundry is designed PJSC with a capacity of 1250 tons of suitable castings per year from cast iron grades SCh20, SCh25, as well as the technological process of manufacturing castings "Corpus" from cast iron SCh20 weighing 8 kg by casting in sandy clay molds.

The purpose of the project is to determine the technological parameters and compile a description of the production of castings and its formation;

The developed technological process of manufacturing a specific casting can be recommended as typical for the production of small (up to 100 kg) cast iron castings of medium complexity in terms of serial or mass production for mechanical engineering.

Preliminary calculations of economic indicators of the accepted design decisions testify to economic prime cost of use of the offered process.

The analysis of harmful and dangerous production factors in the foundry is carried out. Measures have been developed to create safe conditions and protect the environment.

CASTING, CAST IRON, QUARTZ SAND, COST.

