

РЕФЕРАТ

Тема: Технологія виготовлення виливків зі сталі та планування стрижневої дільниці ливарного комплексу

Ярема Іван Степанович

Дипломний проект 67 стор., 16 таб., 5 рис., 28 посилань

Об'єкт проектування – технологічний процес виготовлення виливка з вуглицевої сталі «Шків гальмівний» масою 20.5 кг литтям у разові піщано-глинясті форми.

Предмет проектування – технологія ливарної форми та організація роботи формувального відділення ливарного цеху.

Результати проектування- розроблено технологію ливарної форми для заданого виливка. Виконано технічне планування формувального відділення та розрахунок одиниці ливарного устаткування.

Результати проектування – можуть бути рекомендовані на ливарних підприємствах з подібним характером виробництва.

Галузь використання – підприємства машинобудування, військово-промислового комплексу тощо.

ШКІВ ГАЛЬМІВНИЙ, ЛИВАРНА ФОРМА, СУМІШ ФОРМУВАЛЬНА,
ПЛИТА МОДЕЛЬНА, ФОРМУВАЛЬНЕ ВІДДІЛЕННЯ