

БЕЛОРУССКИЙ НАЦИОНАЛЬНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ

Механико-технологический факультет

Кафедра «Машины и технологии обработки металлов давлением» им.С.И.Губкина

ДОПУЩЕН К ЗАЩИТЕ

Заведующий кафедрой

А.В.Томило

2018 г.

РАСЧЕТНО-ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
ДИПЛОМНОГО ПРОЕКТА

«Кузнечно-штамповочный цех завода по выпуску балансовых автомобилей оседейства
«МАЗ 5337»

Производственная программа - 45 тыс. комплектов штампованных деталей в год
КОНСТРУКТИВНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

Специальность: 1-36.01.05 «Машины и технологии обработки материалов давлением»
наименование специальности

Обучающийся

группы 30402112
номер

Руководитель

Консультанты:

по разделу
конструкторско-технологическому

по разделу механическому

по разделу судового

Ответственный за нормоконтроль

Объем проекта:

расчетно-пояснительная записка - _____ страниц

графическая часть - _____ листов

магнитные (информе) носители - _____ единиц

Минск 2018

РЕФЕРАТ

Пояснительная записка 97 с., 16 рис., 32 табл., 7 источников, 1 приложений.

КЛЮЧЕВЫЕ СЛОВА

ШТАМПОВКА, ЦЕХ, ДЕТАЛЬ-ПРЕДСТАВИТЕЛЬ, ШТАМП, МЕЛКАЯ ШТАМПОВКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС, ПОДАЧА, ШТУЧНОЕ ВРЕМЯ.

Объектом разработки является создание проекта цеха мелкой листовой штамповки.

Цель проекта: спроектировать прессовый цех мелкой листовой штамповки завода по выпуску большегрузных автомобилей семейства МАЗ-5337.

В процессе проектирования выполнили следующие разработки (исследования): разработка технологических процессов изготовления изделий; выбор и расчет необходимого количества основного технологического и вспомогательного оборудования; расчёт технического нормирования; определение необходимых производственных площадей; расчет фонда рабочего времени и потребной рабочей силы; определение материальных и энергетических потребностей цеха.

Элементами практической значимости полученных результатов являются: количества основного технологического и вспомогательного оборудования; трудоемкость изготовления деталей; численность работающих в цехе; основные и вспомогательные материалы; энергетические потребности; площади цеха; технико-экономические показатели цеха.

В ходе дипломного проектирования при разработке технологических процессов и конструкции штамповой оснастки, широко применялись средства автоматизации и механизации.

Студент-дипломник подтверждает, что произведённый в дипломном проекте расчётно-аналитический материал объективно отражает состояние разрабатываемого проекта (исследуемого процесса). Все заимствованные из литературных и других источников теоретические и методические положения и концепции сопровождаются ссылками на их авторов.

Список использованной литературы

1 Методическое указание по дипломному проектированию по технологии листовой штамповки. – Мн.: БГПА, 1991. – 62с.

2 Романовский В.П. «Справочник по холодной штамповке» М.- Л., изд. Машиностроение, 1965. – 788с.

3 Рудман Л.И. «Справочник конструктора штампов» М.: Машиностроение, 1988. – 496с.: ил.

4 Общемашиностроительные нормативы времени на холодную штамповку, резку, высадку и обрезку. Массовое, крупносерийное, серийное и мелкосерийное производство. – Экономика, 1989. – 188с.

5 Проектирование машиностроительных заводов и цехов: Справочник в 6-ти томах.-Т.3, Проектирование цехов обработки металлов давлением и сварочного производства /Под ред. А.М.Мансурова. – М.: Машиностроение, 1974. – 342 с.

6. Расчеты экономической эффективности новой техники: Справочник / под общ. ред. К.М. Великанова. – Л.: Машиностроение, 1990. – 448 с.

7. Полтев М.К. «Охрана труда в машиностроении» : Учебник. – М.: Высш. школа, 1980. – 294 с.

Перв. примен.	
Справ. №	

Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

					БНТУ.290000 ПЗ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		