

БЕЛОРУССКИЙ НАЦИОНАЛЬНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ

Машиностроительный факультет Кафедра «Технология машиностроения»

ДОПУЩЕН К ЗАЩИТЕ

Заведующий кафедрой

В.К. Шелег

(подпись)

«19» июня 2019 г.

РАСЧЕТНО-ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА ДИПЛОМНОГО ПРОЕКТА

«Участок механического цеха по обработке деталей двигателя Д-240 с разработкой технологического процесса механической обработки шатуна 240-1004100 (с операции 180-1). Объем выпуска 600000 штук в год».

Специальность 1 – 36 01 01 «Технология машиностроения»

Специализация 1 – 36 01 01 01 «Технология механосборочных производств»

Студент

группы 30301413

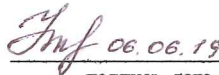


подпись, дата

Д.В. Синегуб

инициалы и фамилия

Руководитель


06.06.19

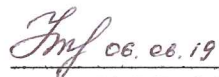
подпись, дата

ст. преподаватель Н.В. Шкинь

должность, инициалы и фамилия

Консультанты:

по технологической части

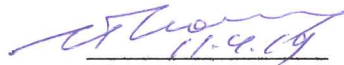

06.06.19

подпись, дата

ст. преподаватель Н.В. Шкинь

должность, инициалы и фамилия

по разделу САПР

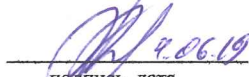

17.06.19

подпись, дата

доцент С.Г. Бохан

должность, инициалы и фамилия

по разделу «Охрана труда»

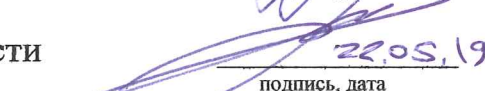

06.06.19

подпись, дата

доцент Е.Ф. Пантелеенко

должность, инициалы и фамилия

по экономической части

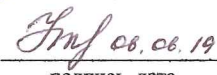

22.05.19

подпись, дата

ст. преподаватель В.М. Шарко

должность, инициалы и фамилия

Ответственный за нормоконтроль


06.06.19

подпись, дата

ст. преподаватель Н.В. Шкинь

должность, инициалы и фамилия

Объем проекта:

расчетно-пояснительная записка – 170 страниц

графическая часть – 9 листов

магнитные (цифровые) носители – ___ единиц

Минск, 2019

РЕФЕРАТ

Дипломный проект: 170 с., 21 рис., 25 табл., 18 источник, 5 прилож.

Участок механического цеха по обработке деталей двигателя Д-240 с разработкой технологического процесса механической обработки шатуна 240-1004100 (с операции 180-1). Объем выпуска 600000 штук в год.

Объектом разработки является техпроцесс изготовления шатуна в условиях массового производства.

Цель проекта: разработать прогрессивный техпроцесс механической обработки шатуна с технико-экономическим обоснованием принятых решений.

В процессе проектирования внесены следующие изменения в базовый техпроцесс:

1. Заготовку шатуна предложено получать штамповкой на КГШП в открытых штампах с последующей чеканкой торцов и с дополнительной прошивкой сквозного отверстия в поршневой головке. Это позволило снизить металлоёмкость заготовок, а также уменьшить их себестоимость.

2. Малопроизводительная операция удаления заусенца в месте пересечения маслопропускного отверстия с отверстием малой головки, выполнявшаяся на настольно-сверлильном станке НС-12А, исключена из техпроцесса за счет объединения ее с операцией сверления маслопропускного отверстия на агрегатно-сверлильном станке ХА14491 с использованием в качестве инструмента пружинных зенковок, снимающих фаску со стороны выхода сверла.

3. На операции чистового шлифования плоскостей головок импортный плоскошлифовальный станок с круглым столом РА-5 заменен менее дорогим аналогом ВС396, не уступающем ему по производительности и точности обработки.

4. Разработана конструкция специального фрезерного приспособления с механизированным приводом, предназначенного для закрепления детали на операции фрезерной обработки.

5. Разработана конструкция дисковой фрезы, предназначенной для обработки пазов в головках шатуна.

Объектами возможного внедрения элементов дипломного проекта могут служить:

1. Конструкция специального фрезерного приспособления с механизированным приводом для закрепления детали.

2. Конструкция дисковой фрезы, предназначенной для обработки пазов в головках детали.

Приведенный в дипломном проекте расчетно-аналитический материал объективно отражает состояние разрабатываемого техпроцесса, заимствованные из литературных и других источников теоретические и методические положения и концепции сопровождаются ссылками на их авторов.

ЛИТЕРАТУРА

1. В. И. Аверченков, И.А. Каштальян и др. САПР технологических процессов, приспособлений и режущего инструмента. - М.: Машиностроение, 1993.
2. В.Е. Антонюк, В. А. Коратеев и др. Справочник конструктора по расчету приспособлений. - Мн.: Беларусь, 1969.
3. Г. А. Алексеев и др. Проектирование инструмента. - М.: Машиностроение, 1979.
4. А.К. Горошкин Приспособление для металлорежущих станков. Справочник. - М.: Машиностроение, 1979.
5. А.Ф. Горбацевич, В.А. Шкред Курсовое проектирование по технологии машиностроения. - Мн.: Выш. шк., 1983.
6. Дипломное проектирование по технологии машиностроения / Под ред. В.В.Бабука. - Мн.: Выш. шк., 1979.
7. Г.Г. Иноземцев. Проектирование металлорежущих инструментов. - М.: Машиностроение, 1989.
8. Г.Н. Сахаров, О.Б. Арбузов. Металлорежущие инструменты. - М.: Машиностроение, 1989.
9. Безопасность производственных процессов: Справочник / Под общ. ред. С.В. Белова. - М.: Машиностроение, 1985.
10. Мягков Б.И., Попов О.А. Очистка воздуха от масляного тумана на металлорежущих станках. - М.: ЦИИНТИхимнефтемаш, 1981.
11. Проектирование технологических процессов механической обработки в машиностроении / Под ред. В.В. Бабука. - Мн.: Выш. шк., 1986.
12. Режимы резания металлов. Справочник / Под ред. Ю.В.Барановского. - М.: Машиностроение, 1972.

13. В.Ф. Романов Расчеты зуборежущих инструментов. - М.: Машиностроение, 1969.
14. Справочник технолога-машиностроителя / Под ред. А.Г. Косиловой. - М.: Машиностроение, 1986. Т. 1,2.
15. Справочник инструментальщика / Под ред. И.А. Ординарцева. - Л.: Машиностроение, 1987.
16. М.С. Эдуардов Штамповка в закрытых штампах. - Л.: Машиностроение, 1971.
17. П.И. Ящерицин и др. Основы резания металлов и режущий инструмент. - Мн.: Выш. шк., 1981.
18. Лабораторный практикум по технологии машиностроения / Под ред. В.В. Бабука. - Мн.: Выш. шк., 1983.