

ДОПУЩЕН К ЗАЩИТЕ

Заведующий кафедрой

ИОФ
«10» 06 2019 г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА ДИПЛОМНОГО ПРОЕКТА

«Рамно-прессовый цех завода по выпуску колесных тягочей 543М.Производственная программа 30 тысяч комплектовштампованных деталей в год».

Специальность « 1-36 01 05 «Машины и технология обработки материалов давлением»
шифр наименование специальности

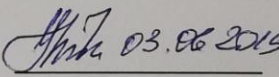
Студент-дипломник
группы 30402115

Руководитель


подпись, дата
03.06.2019

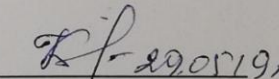
А.А. Левченко
инициалы и фамилия
К.Е.Белявин
инициалы и фамилия
д.т.н, профессор

Консультанты:
по разделу
конструкторско-
технологическая часть


подпись, дата
03.06.2019

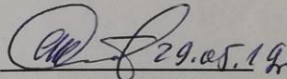
К.Е.Белявин
инициалы и фамилия
д.т.н, профессор

по разделу
экономическая часть


подпись, дата
29.05.19

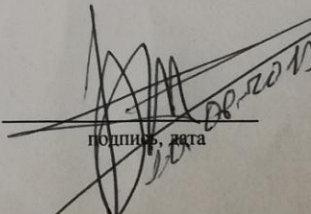
Л.М.Короткевич
инициалы и фамилия
К.Э.Н, доцент

по разделу
охрана труда


подпись, дата
29.05.19

А.М.Лазаренков
инициалы и фамилия
д.т.н, профессор

Ответственный
за нормоконтроль


подпись, дата
08.06.19

В.А.Томило
инициалы и фамилия
д.т.н, профессор

Объем проекта:
Пояснительная записка 132 страниц;
Графическая часть 13 листов;
Магнитные (цифровые) носители- _____ единиц.

Минск 2019 г.

РЕФЕРАТ

Пояснительная записка: 132 с., рисунков 38 , таблиц 47 , 7 источников, 1 приложений.

Ключевые слова: ШТАМПОВКА, ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РАСЧЕТЫ, ТЕХНИЧЕСКИЕ РАСЧЕТЫ, ОРГАНИЗАЦИОННО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ, ОХРАНА ТРУДА, ЭКОНОМИЧЕСКОЕ ОБОСНОВАНИЕ, ПЛАНИРОВКА ЦЕХА.

Объектом разработки является прессовый цеха завода по выпуску колесных тягочей (машина 543М).

Цель проекта - разработка и внедрение эффективных, малозатратных процессов листовой штамповки и последующее их совершенствование. Проектирование планировки цеха, которая бы позволяла содействовать максимально быстрому изготовлению деталей листовой штамповки.

В процессе проектирования выполнены следующие разработки - технологические процессы получения деталей листовой штамповки, технические расчеты проектируемого цеха, были проработаны организационно-технические вопросы в проектируемом цехе, разработаны правила техники безопасности и проработаны вопросы охраны труда в цехе, была рассчитана себестоимость продукции, а после чего вычислен срок окупаемости инвестиций в проектируемый цех.

Элементами практической значимости полученных результатов являются современные, малозатратные технологические процессы изготовления деталей листовой штамповки.

В ходе дипломного проектирования прошли апробацию такие предложения, как создание эффективных технологических процессов.

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

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

1. Романовский, В.П. Справочник по холодной штамповке. - Ленинград: Машиностроение, 2001., - 520 с.
2. Общемашиностроительные нормативы времени на холодную штамповку, резку, высадку и обрезку. Массовое, крупносерийное, серийное и мелкосерийное производство Ж М.: Экономика, 2005. - 189с.
3. Норицын, И.А., Шехтер, В.Я., Мансуров, А.М. Проектирование кузнечных и холодноштамповочных цехов и заводов. - М.: Высшая школа, 2003. - 432с.
4. Методическое пособие по курсу «Проектирование кузнечных и холодноштамповочных цехов»/ Сост. И.Г. Добровольский, А.В. Степаненко- Минск:БНТУ, 2007. - 120 с.
5. Методическое пособие по дипломному проектированию на темы «Горячая и листовая штамповка, кузнечно-штамповочное оборудование. Научно исследовательская тематика» для студентов специальности 1-36 01 01 «Машины и технология обработки материалов давлением» /Сост. В.И. Василевич, Л.М. Давидович, Д.М. Иваницкий, Л.А. Исаевич, В.С. Карпицкий, М.В. Кудин, М.В. Логачев, В.И. Любимов, П.С. Овчинников, О.А. Шиманович - Минск:БНТУ, 2012.,- 179с.
6. Касперович, С.А., Коновальчик, Г.О. Организация производства. Управление предприятием. - Минск:БГТУ ,2012. - 344с.
7. Банкетов, А.Н., Бочаров, Ю.А. Кузнечно-штамповочное оборудование. М: Машиностроение, 2010., - 574 с.