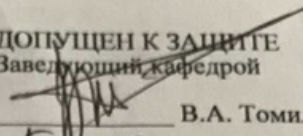


БЕЛОРУССКИЙ НАЦИОНАЛЬНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ
МЕХАНИКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ФАКУЛЬТЕТ
КАФЕДРА «Машины и технология обработки металлов давлением»

ДОПУЩЕН К ЗАЩИТЕ
Заведующий кафедрой



В.А. Томило
« 6 » 06 2021 г.

РАСЧЕТНО-ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
ДИПЛОМНОГО ПРОЕКТА

Разработка технологического процесса производства трубной заготовки диаметром 150 мм в условиях стана 850 на ОАО «БМЗ»- УКХ «БМК». Производственная программа – 60 тысяч тонн проката в год.

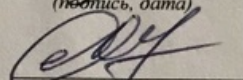
Специальность 1-36 01 05 «Машины и технология обработки материалов давлением»

Обучающийся группы 30402117


(подпись, дата)

О. К. Рогов

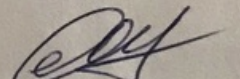
Руководитель


(подпись, дата)

А. Н. Белый

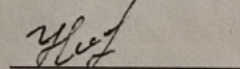
Консультанты:

Конструкторско-технологический раздел


(подпись, дата)

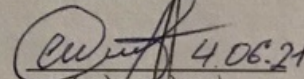
А. Н. Белый

Экономический раздел


(подпись, дата)

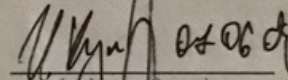
И. В. Насонова

Раздел охраны труда


(подпись, дата) 4.06.21

А. М. Лазаренков

Ответственный за нормоконтроль


(подпись, дата)

И. Л. Кулинич

Объём проекта:
пояснительная записка – _____ страниц;
графическая часть – _____ листов;
магнитные (цифровые) носители – _____ единиц.

РЕФЕРАТ

Дипломный проект содержит: 128 страниц, 5 рисунков, 27 таблиц, 13 литературных источников и приложений.

РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ПРОИЗВОДСТВА ТРУБНОЙ ЗАГОТОВКИ ДИАМЕТРОМ 150 ММ В УСЛОВИЯХ СТАНА 850 НА ОАО «БМЗ»– УКХ «БМК».

Объектом разработки является технологический процесс прокатки заготовки диаметром 150 мм.

Цель работы – разработка технологического процесса прокатки.

В результате проведённой работы разработана калибровка для прокатки заготовки диаметром 150 мм за 9 проходов.

Данная разработка может быть использована в прокатном производстве. Обеспечивает уменьшение такта прокатки, в результате снижается себестоимость продукции, повышается производительность с достижением экономического эффекта.

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

1. Груднев, А.П., Машкин, Л.Ф., Ханин, М.И. Технология прокатного производства / А.П. Груднев, Л.Ф. Машкин, М.И. Ханин. – М.: Metallurgy. 1994.
2. Груднев, А.П. Теория прокатки / А.П. Груднев. – М.: Интнрмет инжиниринг. 2001
3. Чекмарев, А.П., Мутьев. М.С., Машковцев, Р.А. Калибровка прокатных валков / А.П. Чекмарев. М.С. Мутьев. Р.А. Машковцев. –М.: Metallurgy. 1971
4. Швейкин, В.В., Тягунов, В.А. Технология прокатного производства / В.В. Швейкин. В.А. Тягунов. - М.: Metallurgizdat.1956
5. Бобарыкин, Ю.Л. Методическое указание / Ю.Л. Бобарыкин. – Гомель: ГГТУ 2000
6. Смирнов, В.К. Калибровка прокатных валков / В.К. Смирнов. – М.: Metallurgy.1987
7. Журнал Сталь
8. Королев, А.А. Механическое оборудование прокатных цехов черной и цветной металлургии / А.А. Королев. –М.: Metallurgy.1967.
9. Кожевников, Е.А. Организация, планирование производства: практическое пособие по выполнению курсовой работы по одноименному курсу и подготовке организационно-экономического раздела дипломного проекта для студентов технических специальностей / Е.А. Кожевников, С.Е. Астраханцев, И.Н. Ридецкая. – Гомель: ГГТУ, 2002. – 28 с.
10. Василевич, В.И. Организация производства и управление предприятием: пособие по экономическому обоснованию дипломных проектов / В.И. Василевич. – Минск: БНТУ, 2015. – 34 с.
11. Лазаренков, А.М. Охрана труда: практикум для студентов / сост.: А.М. Лазаренков и [др.] – Минск: БНТУ, 2016. – 112с.
12. Инструкция по охране труда для вальцовщика СПЦ; БТИ 52-01 Введ: 1.10.2001 - Жлобин: Белорусский металлургический завод,2001 год – 86 с.

13. Общая инструкция по охране труда для работающих на ОАО «БМЗ-управляющая компания холдингом «БМК»: БТИ 33-01. Введ: 07.10.2016 - Жлобин: Белорусский металлургический завод, 2016 год – 178 с.