

7

БЕЛОРУССКИЙ НАЦИОНАЛЬНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ

Машиностроительный факультет
Кафедра «Технология машиностроения»

ДОПУЩЕН К ЗАЩИТЕ

Заведующий кафедрой

В.К. Шелер

(подпись)

«10» июня 2021 г.

РАСЧЕТНО-ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
ДИПЛОМНОГО ПРОЕКТА

«Участок механического цеха по обработке зубчатых колес переднего моста трактора "Беларус" МТЗ-1520 с разработкой технологического процесса изготовления шестерни (дет. 1520-2308062). Объем выпуска 46 тыс. деталей в год».

Специальность 1 – 36 01 01 «Технология машиностроения»

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

Студент

группы 30301115

Руководитель


подпись, дата
07.06.21
подпись, дата

А.С. Бодялик

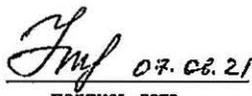
инициалы и фамилия

ст. преподаватель Н.В. Шкинь

должность, инициалы и фамилия

Консультанты:

по технологической части


подпись, дата
07.06.21
подпись, дата

ст. преподаватель Н.В. Шкинь

должность, инициалы и фамилия

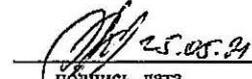
по разделу САПР


подпись, дата
15.05.2021
подпись, дата

ст. преподаватель С.И. Романчук

должность, инициалы и фамилия

по разделу «Охрана труда»


подпись, дата
25.05.21
подпись, дата

доцент Е.Ф. Пантелеенко

должность, инициалы и фамилия

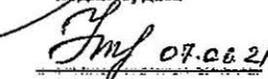
по экономической части


подпись, дата
15.05.21
подпись, дата

ст. преподаватель В.М. Шарко

должность, инициалы и фамилия

Ответственный за нормоконтроль


подпись, дата
07.06.21
подпись, дата

ст. преподаватель Н.В. Шкинь

должность, инициалы и фамилия

Объем проекта:

расчетно-пояснительная записка – 738 страниц

графическая часть – 9 листов

магнитные (цифровые) носители – единиц

Минск, 2021

РЕФЕРАТ

Дипломный проект: 188 с., 55 рис., 35 табл., 11 источник,
4 прилож.

Участок механического цеха по обработке зубчатых колес переднего моста трактора "Беларус" МТЗ-1520 с разработкой технологического процесса изготовления шестерни (дет. 1520-2308062). Объем выпуска 46 тыс. деталей в год.

Объектом разработки является техпроцесс изготовления шестерни в условиях крупносерийного производства.

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

В процессе проектирования внесены следующие изменения в базовый техпроцесс:

1. Предложен метод получения заготовки штамповкой на КГШП в закрытых штампах вместо открытых.

2. На операции черновой токарной обработки восьмишпиндельный вертикальный токарный полуавтомат 1К282 заменен шестишпиндельным полуавтоматом модели 1К2826М с двойной индексацией, что позволило снизить себестоимость изготовления детали за счет уменьшения стоимости оборудования и занимаемой производственной площади.

3. Всю чистовую токарную обработку детали предложено сосредоточить на токарном вертикальном двухшпиндельном полуавтомате мод. СМ1734, что позволило исключить из техпроцесса две токарные операции, выполнявшиеся на токарных станках с ЧПУ мод. 1П426ДФЗ.

4. На операциях зубофрезерования в качестве режущего инструмента применены червячные фрезы из быстрорежущей стали повышенной производительности Р9К10, что позволило уменьшить трудоемкость операций и количество зубофрезерного оборудования.

5. Разработана конструкция механизированного приспособления на зубофрезерную операцию.

6. Разработана конструкция цепного подвесного конвейера для межоперационной транспортировки детали.

Объектами возможного внедрения элементов дипломного проекта могут служить:

1. Предложенный метод получения заготовки штамповкой на КГШП в закрытых штампах.

2. Конструкция механизированного приспособления для зубофрезерной операции.

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. Проектирование технологических процессов механической обработки в машиностроении. Под ред. В.В. Бабука. – Мн.: Вышэйшая школа, 1987. – 256с.
2. Ковка и штамповка. Справочник в 4-х томах. Под ред. Селинова М.В. – М.: Машиностроение, 1986.
3. Производство зубчатых колес. Справочник. Под ред. Б.А. Тайца. – М.: Машиностроение, 1990. – 464с.
4. Технология машиностроения. Под ред. А.А. Маталина. – Л.: Машиностроение, Ленинградское отделение, 1985. – 496с.
5. Методические указания по выполнению раздела «Охрана труда» в дипломном проекте. / Данилко Б.М., Лазаренков А.М. – Мн.: БНТУ, 2015. – 48с.
6. Власов А.Ф. Удаление пыли и стружки от режущих инструментов. - М.: Машиностроение, 1982. – 240с.
7. Технология машиностроения. Курсовое проектирование: учеб. пособие / Кане М.М. (и др.), под ред. Кане М.М., Шелега В.К. – Минск: Выш. школа, 2013. – 311с.
8. Барановский Ю.В. Режимы резания металлов: Справочник – М.: Машиностроение, 2002. – 408с.
9. Горбацевич А.Ф., Шкред В.А. Курсовое проектирование по технологии машиностроения. – Мн.: Выш. школа, 1983. – 256с.
10. Общемашиностроительные нормативы времени и режимов резания для нормирования работ, выполняемых на универсальных и многоцелевых станках с ЧПУ / Под ред. С.Ю. Романова. – М., 1990.
11. Режущий инструмент. Курсовое и дипломное проектирование: Учебное пособие / Под ред. Е.Э. Фельдштейна. – Мн.: Дизайн ПРО, 1997. – 384с.