



МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ ХАБАРОВСКОГО КРАЯ
КРАЕВОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ГУБЕРНАТОРСКИЙ АВИАСТРОИТЕЛЬНЫЙ КОЛЛЕДЖ
Г. КОМСОМОЛЬСКА-НА-АМУРЕ
(МЕЖРЕГИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР КОМПЕТЕНЦИЙ)»

РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИИ СБОРКИ ГРЯЗЕЗАЩИТНОГО ЩИТКА **ОПОРЫ **ШАССИ САМОЛЕТА-ИСТРЕБИТЕЛЯ** **СУ-35****

Студент :

К.М. Челноков

Руководитель дипломного проекта:

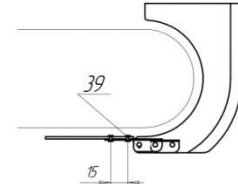
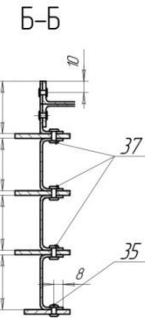
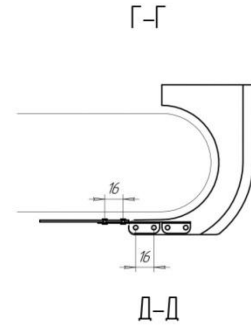
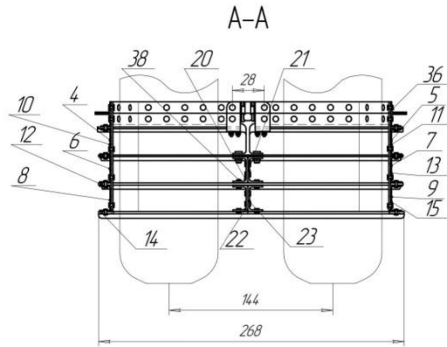
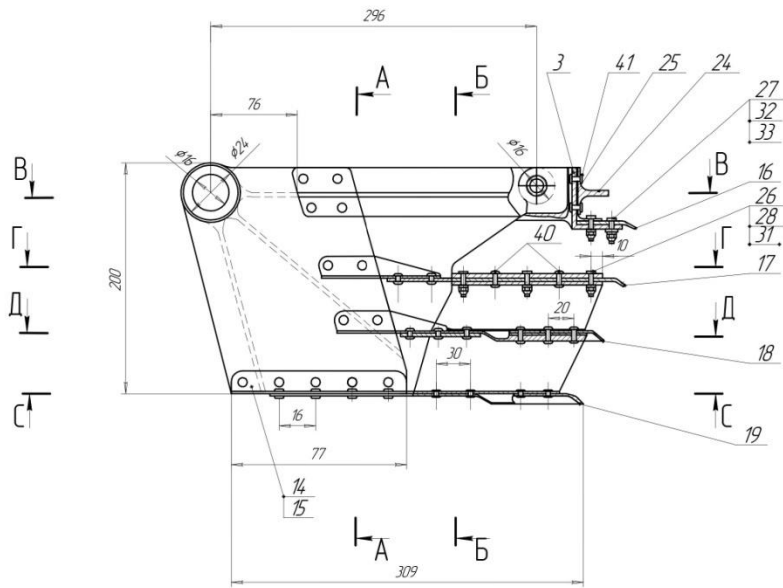
М.Ю. Кривенко

НАЗНАЧЕНИЕ АГРЕГАТА

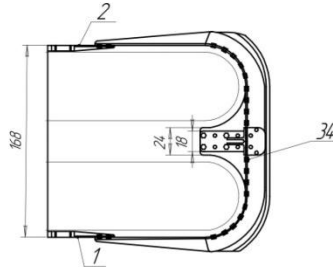


ГРЯЗЕЗАЩИТНЫЙ ЩИТОК

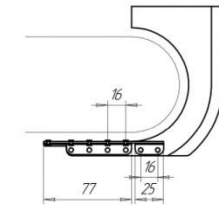
ИП 24.02.01.01.163.130.137



В-В



Е-Е



- 1 Клепать по инструкции ПМ-249-2009.
- 2 Заслетки ставить на грунт ЭП-0215 ТУ-10-1966-84.
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей по ГОСТ 100022-80.
- 4 Собрать щиток в приспособлении без натяга.
- 5 После сборки щиток покрыть эмалью ЭП-140 серой. 457. ОСТ1 90055-85 кругом, кроме торцевой выпукл.
- 6 Для обеспечения зазора между конструкцией щитка и элементами монтажа в шасси осуществляется при необходимости подгибка отражателей. Доработанные места покрыть грунтовой ЭП-0215 и эмалью ЭП-140 серой в два слоя.
- 7 Болты ставить на пасте А/КМ-1 ТУ-10-1933-84. Попадание пасты в подшипник тяги не допускается.
- 8 Болты ставить на сыром грунте ЭП-0215. После установки крепежа головки болтов выступающие резьбовые части с гайками и шайбами покрыть грунтовой ЭП-076 ТУ-10-755-84 и эмалью ЭП-140 серой.

				ИП 24.02.01.01.163.130.136			
Изм.	Дата	Исполнитель	Проверено	Лист	Масса	Масштаб	
				9	55	1:2	
				Грязезащитный щиток опт. шасси Сборочный чертёж			
				Итого: 1 листов 1			
				ИГА ПОС (АКМ НК 14-КВ-8)			
				Формат: А1			

Исполнитель: [Blank] Проверено: [Blank]
 Дата: [Blank] Лист: [Blank] из [Blank]
 Масса: [Blank] Масштаб: [Blank]

Конструктивная характеристика

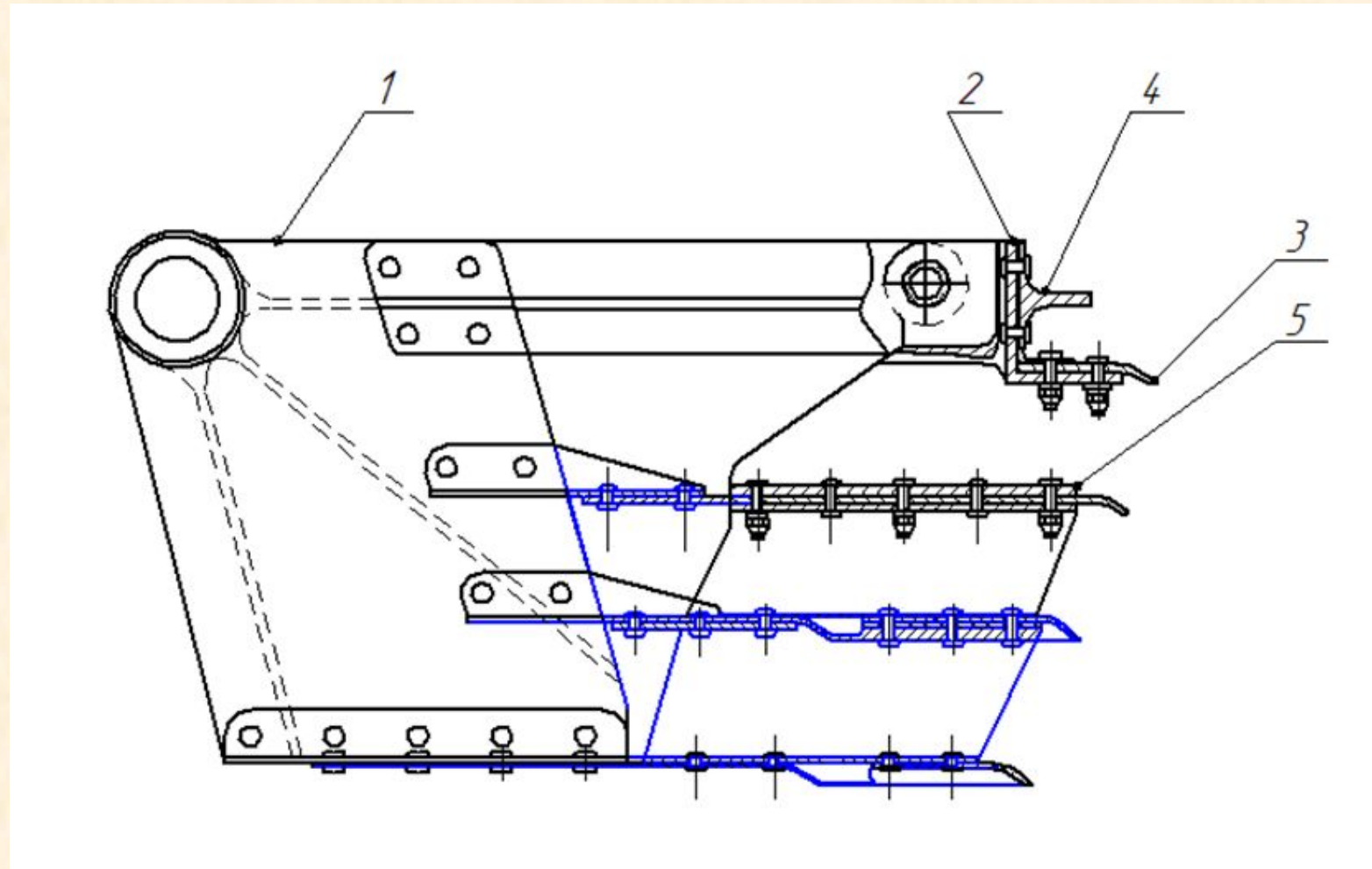


Рисунок 1 – Грязезащитный щиток опоры шасси.

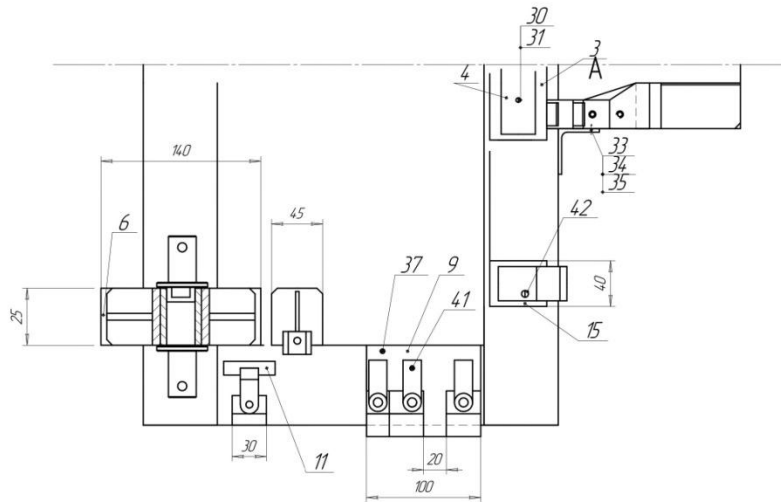
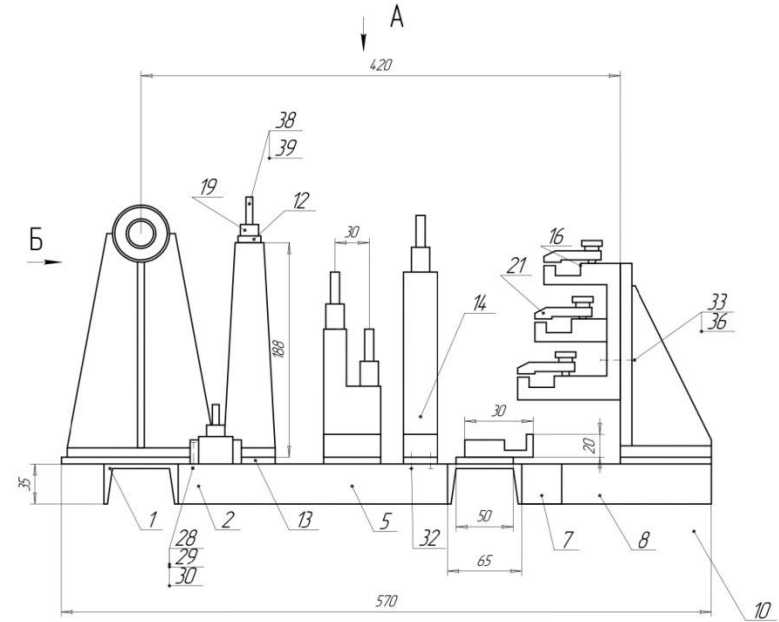
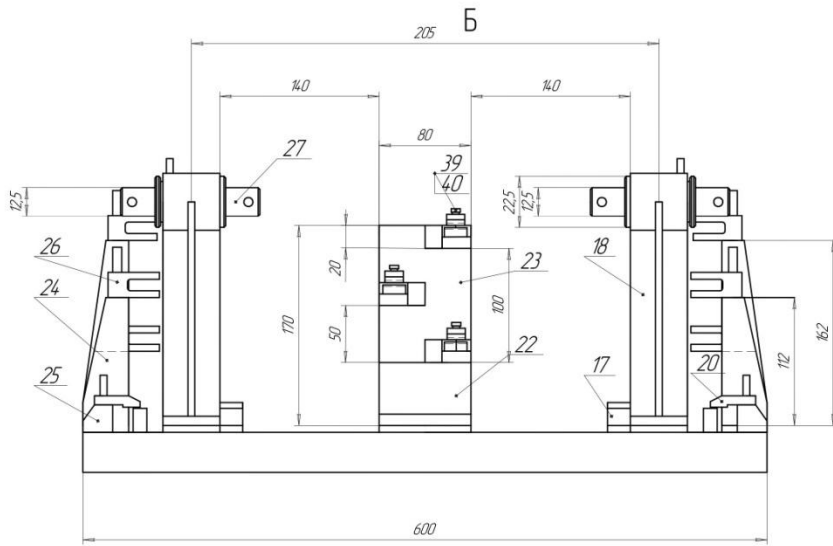
1- Фланец; 2 – Обод; 3 – Отражатель; 4 – Стяжка; 5 - Профиль

ПОСТРОЕНИЕ СХЕМЫ СБОРКИ



СБОРОЧНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ

ДП 24.02.01 0116з230 СБ



- 1 Сварка по ГОСТ 5264-69
- 2 После сварки нормализовать
- 3 Маркировать наименование, исполнение и обозначение чертежа детали, обозначение чертежа изделия
- 4 Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, н14, ± IT 14/2
- 5 При изготовлении и контроле руководствоваться тех. условиями Т.У. 68 15-03-2000.

				ДП 24.02.01 0116з230 СБ		
Изм.	Выполн.	Провер.	Дата	Изм.	Масса	Материал
1	Ильин И.П.			1	12	12
2	Ильин И.П.					
3	Ильин И.П.					
4	Ильин И.П.					
5	Ильин И.П.					
6	Ильин И.П.					
7	Ильин И.П.					
8	Ильин И.П.					
9	Ильин И.П.					
10	Ильин И.П.					
11	Ильин И.П.					
12	Ильин И.П.					
13	Ильин И.П.					
14	Ильин И.П.					
15	Ильин И.П.					
16	Ильин И.П.					
17	Ильин И.П.					
18	Ильин И.П.					
19	Ильин И.П.					
20	Ильин И.П.					
21	Ильин И.П.					
22	Ильин И.П.					
23	Ильин И.П.					
24	Ильин И.П.					
25	Ильин И.П.					
26	Ильин И.П.					
27	Ильин И.П.					
28	Ильин И.П.					
29	Ильин И.П.					
30	Ильин И.П.					
31	Ильин И.П.					
32	Ильин И.П.					
33	Ильин И.П.					
34	Ильин И.П.					
35	Ильин И.П.					
36	Ильин И.П.					
37	Ильин И.П.					
38	Ильин И.П.					
39	Ильин И.П.					
40	Ильин И.П.					
41	Ильин И.П.					
42	Ильин И.П.					
43	Ильин И.П.					
44	Ильин И.П.					
45	Ильин И.П.					
46	Ильин И.П.					
47	Ильин И.П.					
48	Ильин И.П.					
49	Ильин И.П.					
50	Ильин И.П.					
51	Ильин И.П.					
52	Ильин И.П.					
53	Ильин И.П.					
54	Ильин И.П.					
55	Ильин И.П.					
56	Ильин И.П.					
57	Ильин И.П.					
58	Ильин И.П.					
59	Ильин И.П.					
60	Ильин И.П.					

КОНСТРУКЦИЯ СБОРОЧНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

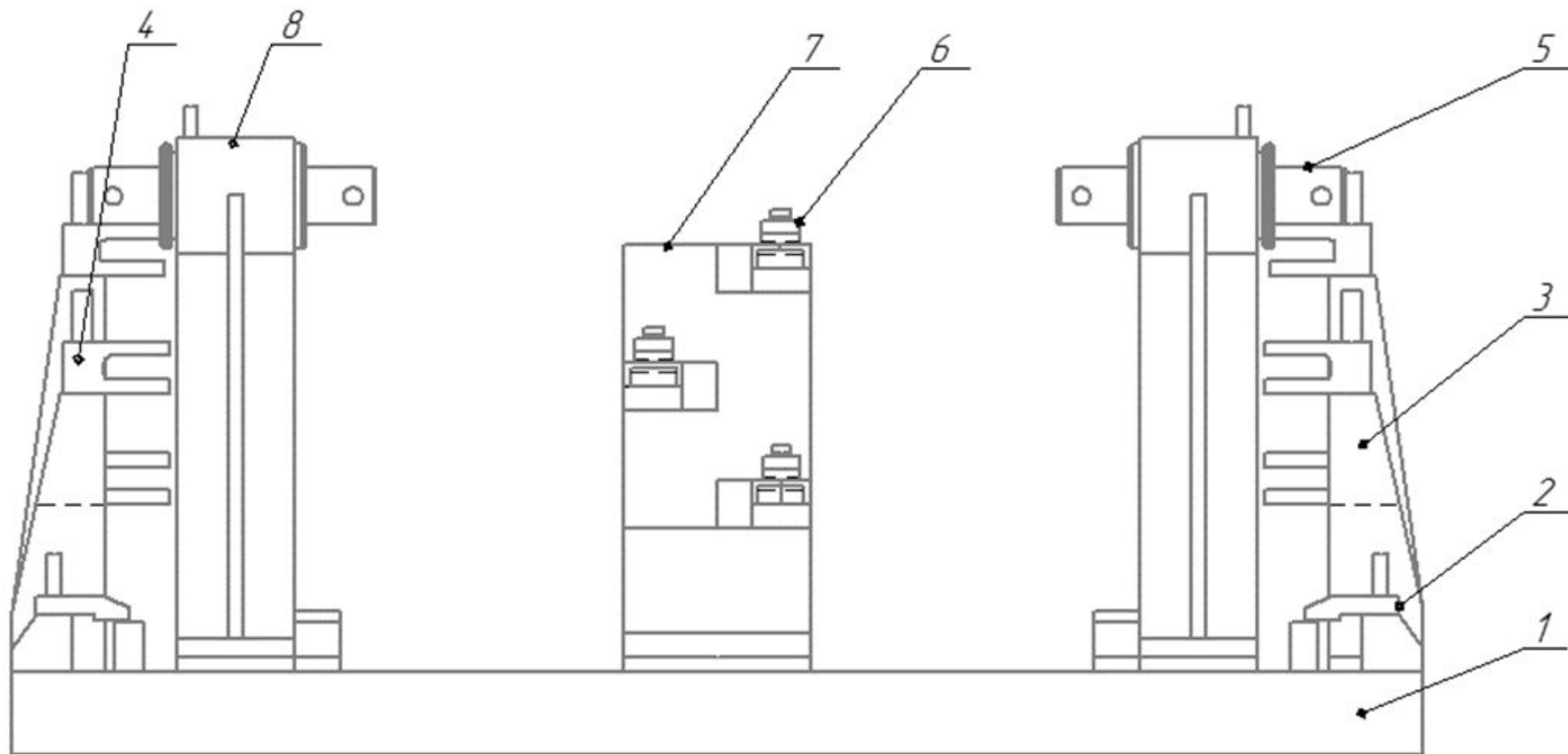


Рисунок 2 - Сборочное приспособление .

1 - основание; 2 - планка; 3 - опора; 4 - упор для отражателя; 5 – винтовой фиксатор;
6 - фиксатор отражателя; 7 - упор; 8 - стойка под фиксацию фланца

ИНСТРУМЕНТ ПРИМЕНЯЕМЫЙ ПРИ СБОРКЕ



Рисунок 3 - Дрель SM 21-6-2500



Рисунок 4 – зенкер

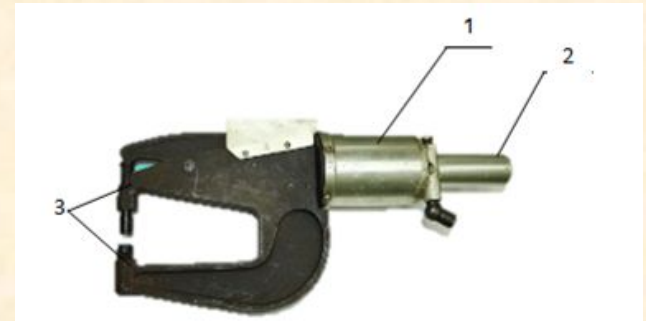


Рисунок 5 – Клепальный пресс ПК-008-00

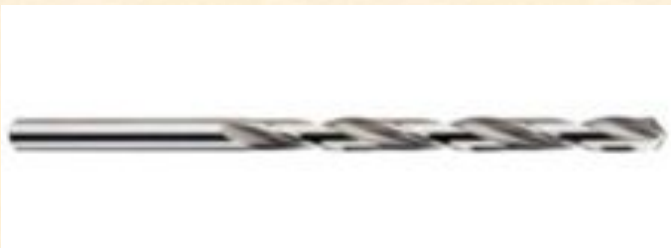


Рисунок 6 – Сверло



Рисунок 7 - зенковка

МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ



Рисунок 8 - Штангенциркуль



Рисунок 9 - Калибр-пробка



Рисунок 11 - Лупа



Рисунок 10 - Щуп

Рисунок 12 – Индикаторное приспособление



Рисунок 13 - Линейка

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Годовая программа выпуска	24 шт.
Число рабочих на участке	3 чел.
Трудоёмкость изделия	160 н/ч
Среднемесячная заработная плата:	
Герметчик	3601,05
Сборщик-клепальщик	28828,76
Общая себестоимость	844396,08 р.
Себестоимость одного тормозного щитка	35183,17 р.

ПРОМЫШЛЕННАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

Вредные и опасные факторы	СИЗ
Шум	Наушники, беруши
Вибрация	Вибрационные перчатки
Металлическая стружка	Очки



Спасибо за внимание!