# Санкт-Петербургский государственный аграрный университет Факультет технических систем, сервиса и энергетики

Выпускная квалификационная работа на тему: «Проект участка ремонта гидравлических систем машин в ОАО "Росавтодор" Ленинградской области с конструированием контрольно-диагностического стенда силовых гидроцилиндров»

Выполнил: Храмцов В.В.

Руководитель: к.т.н., доцент

Ильин П.А.

Санкт-Петербург, Пушкин 2017 г.

### **РИПРИТАТИЯ**

Тема ВКР: "Проект участка ремонта гидравлических систем машин в ОАО "Росавтодор" Ленинградской области с конструированием контрольнодиагностического стенда силовых гидроцилиндров".

Автор: Храмцов В.В. Руководитель: к.т.н., доцент Ильин П.А.

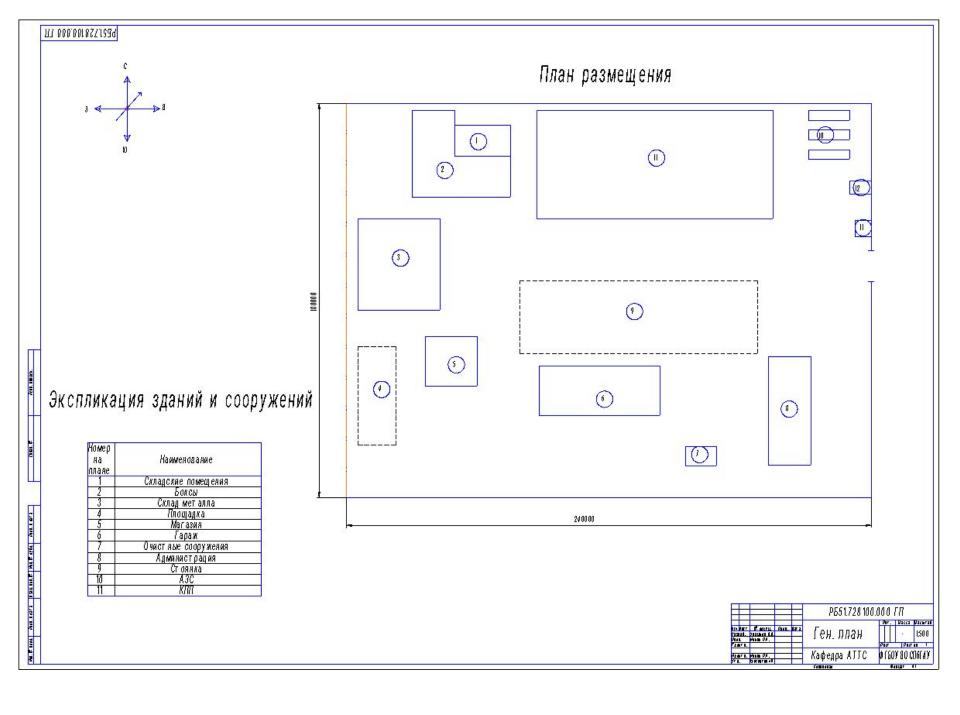
ВКР включает 61 страницу пояснительной записки, 7 листов графической части.

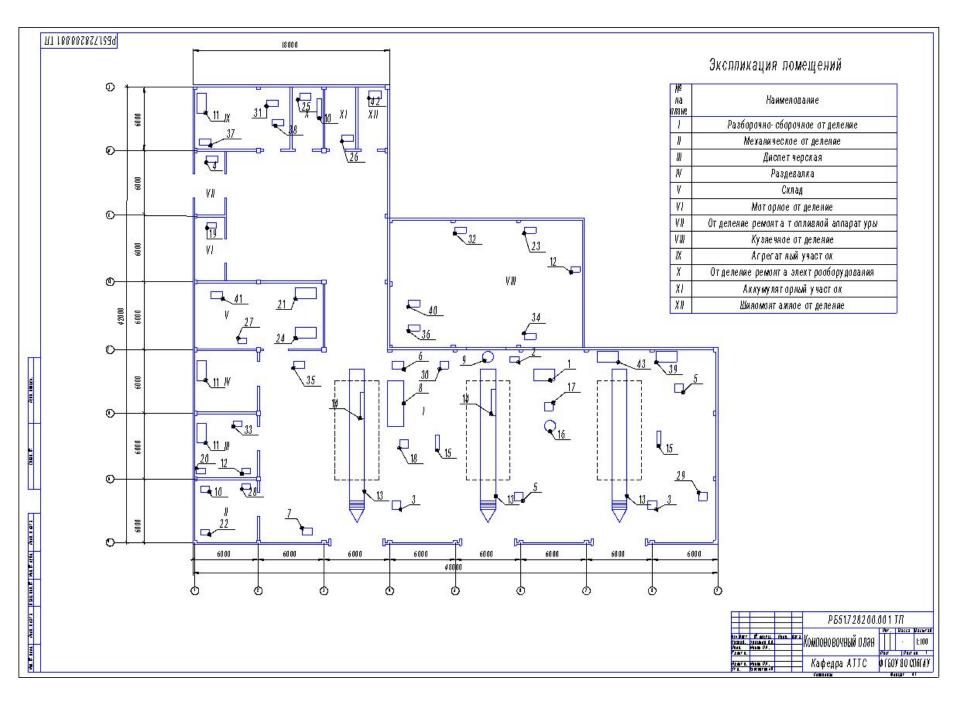
В ВКР выполнен анализ номенклатуры гидроцилиндров используемых в сельском хозяйстве, основных неисправностей, способов восстановления деталей гидроцилиндров, а также перспективных инновационных направлений восстановления деталей.

Во втором разделе ВКР определен способ восстановления цилиндра, определены параметры участка, перечень технологического оборудования, количество рабочих, рассчитана годовая производственная программа ремонтов и предложена более совершенная технологическая планировка ремонтной мастерской.

В конструктивной части произведена разработка стенда по испытанию гидроцилиндров, как конструкции, которую экономически целесообразно изготовить собственными силами, что подтверждают технико-экономические показатели инженерных и проектных решений. Установлено, что вложенные средства окупятся через 2,9 года. Определено необходимое количество светильников, рассчитана система вентиляции, предложены технические решения позволяющие снизить нагрузку на окружающую среду.

Ключевые слова: гидроцилиндр, шток, поршень, полимерные материалы,

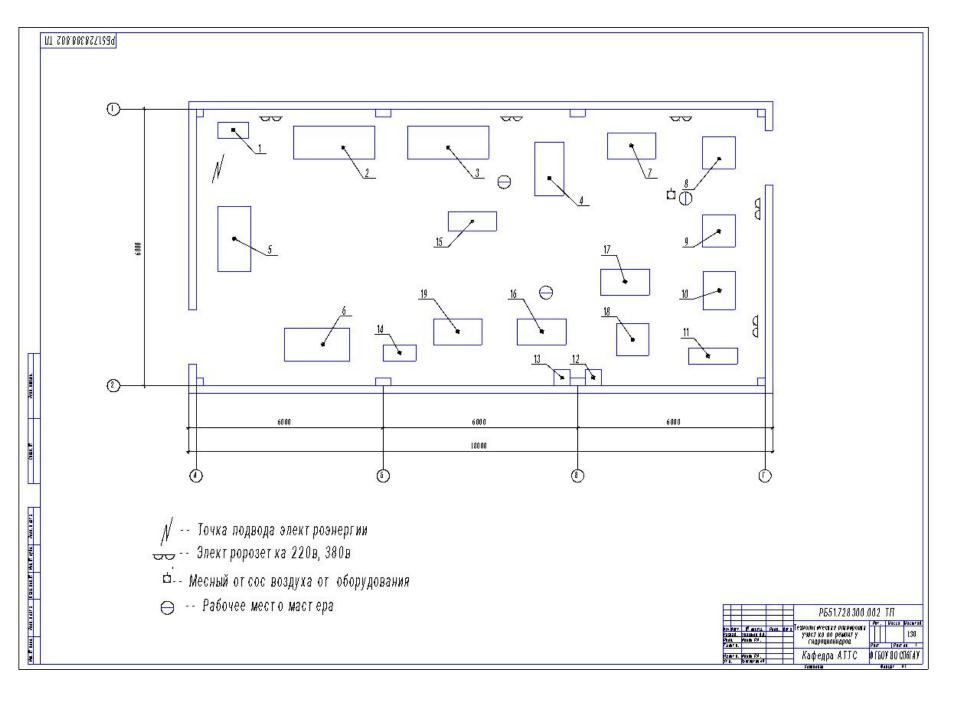


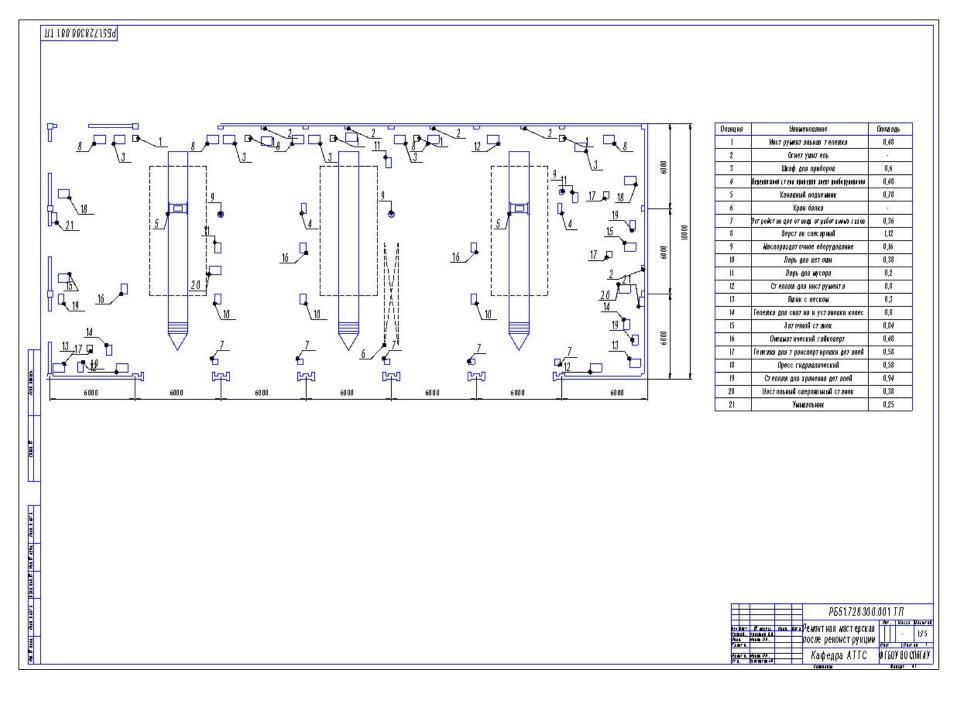


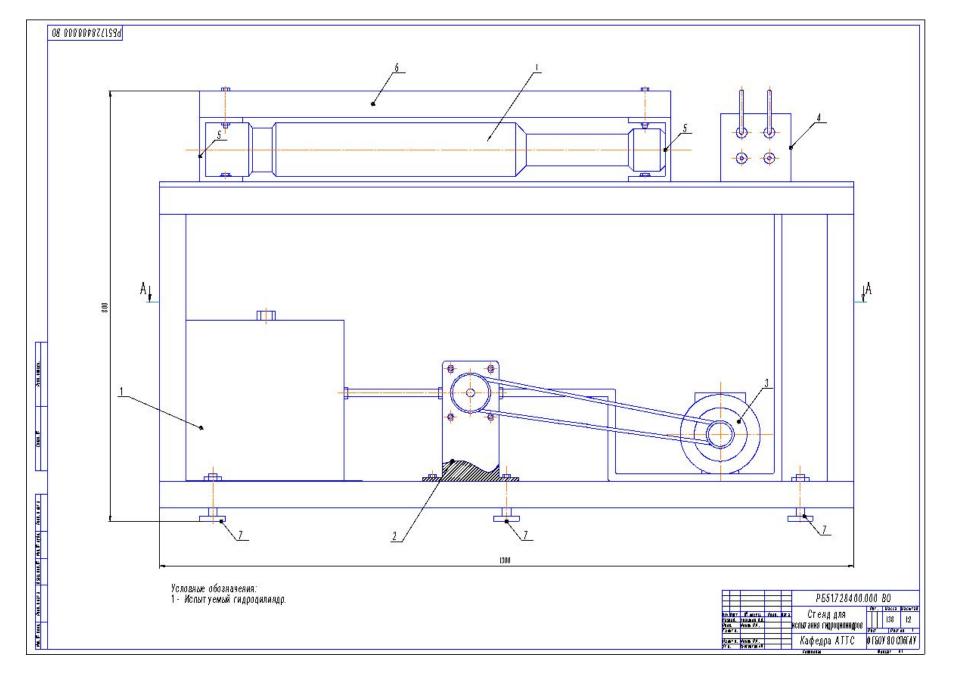
### Маршрутная карта на восстановление цилиндра с использованием полимерных материалов

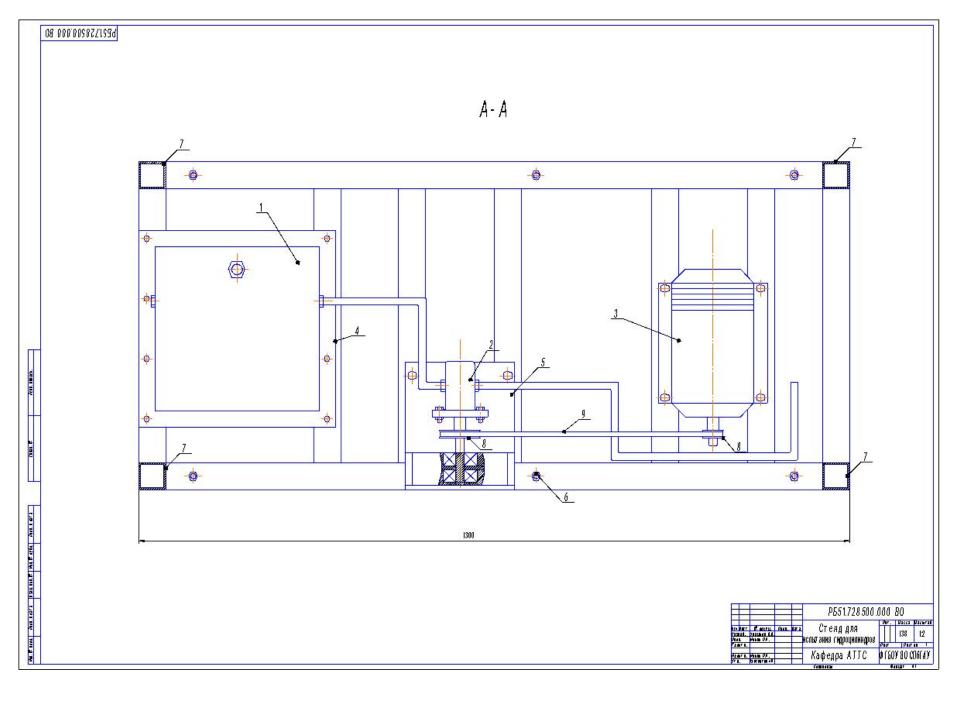
<b>№</b> п/п	№ операции	Операции	Оборудование и приспособлени я	Инструмент рабочий и измерительный	Технические условия на приемку деталей из ремонта
1	005	Точить сварной шов и снять заднюю крышку с трубы.	о-расточной	2675-80 Резец	Диаметр отверстия должен иметь значение
	010		винторезный станок 16Б16КА	Патрон ГОСТ 2675-80 Резец ГОСТ18884-83	75-0,50
	015	поверхность цилиндра полимерным материалом		Люнет при станке	
		Поместить цилиндр в сушильный шкаф	Сушильный шкаф	-	+80°C
	025	Проконтролировать внутренний диаметр цилиндра	Стол	Нутрометр	75 <sup>-0,50</sup>
	030	Произвести сборку гидроцилиндра		инструмента	Обеспечить нормативную затяжку болтовых
	035	Испытать гидроцилиндр на испытательном стенде		й набор инструмента	соединений Согласно маршрутной карте на испытание

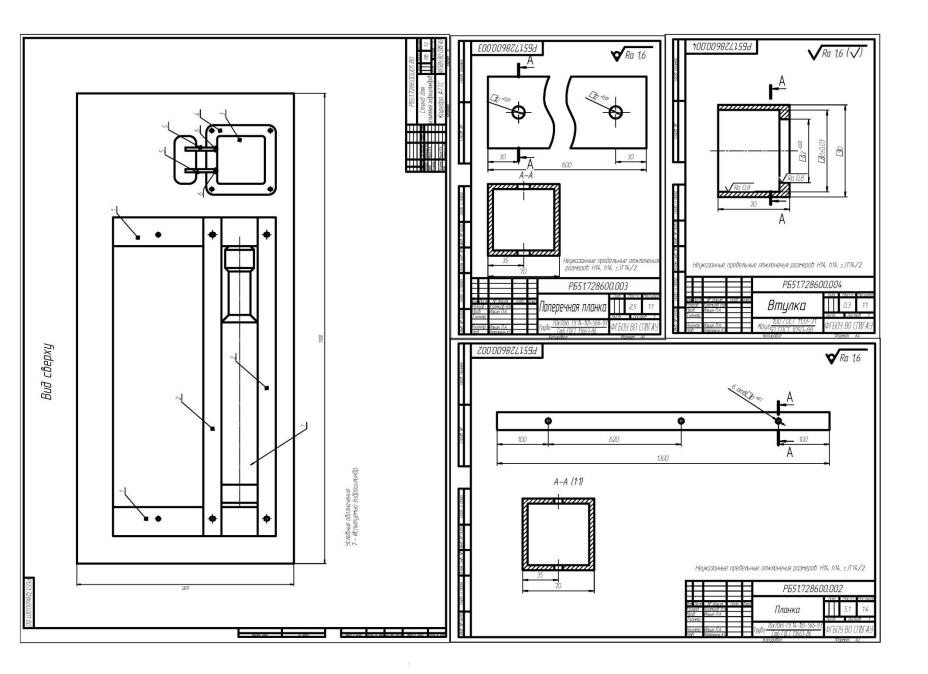
Ħ		Ŧ		P651.728200.002 T6			
Paragraph Paragraph (Bod)	Nº disse Kooruoli 8 h Visuar II.A	Ziorin 0	05.0	Маршрутная карта	Ass Perin Consults		
Ниритр. Чай	Ильци ПА Коросии АТ			Кафедра АТТС	ФГБОУ ВО СПАГАУ		











### Технико- экономические показат ели

Наименование показателя	Единица	Значение	
	измерения	показателей	
1. Годовая программа ремонтов	шт.	673	
гидроцилиндров			
2. Затраты на оборудование, в том числе:	руб.	580000	
2.1 Затраты на изготовление	руб.	59204	
испытательного стенда			
2.2 Затраты на оборудование	руб.	520796	
3. Себестоимость одного ремонта	руб.	3610	
4. Общая себестоимость годовой	руб.	2429530	
программы ремонтов			
5. Выручка	руб.	4038000	
6. Прибыль	руб.	1028470	
7. Срок окупаемости	лет.	2,9	

	1	2		P551.728700.000 T5				
1. 1	r E meru	Piet.	171	Tex HINKO-3K OHOMINY ECKNE	P	ır.	Vacca	Vacurat
121	Ann 94.	0		пожазат ели			574.0	
1er	1.	0 1		IZ 1 ATTO		_	P10	
ter ri.	I. MAN DE. Defende			Кафедра АЛЛС		l bV	yavı	D6CAY
				FIRMING			(BLB)	41

#### ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Цель, поставленная в ВКР, решена. Разработана технологическая планировка участка по ремонту гидроцилиндров. Установлено, что существующие методы ремонта цилиндров обладают высокой трудоемкость, себестоимостью, а также требуют дорогостоящего оборудования для их обработки.

В ВКР разработана маршрутная карта на ремонт цилиндров посредством нанесения полимерного покрытия на их рабочую поверхность. Это позволяет избежать точной обработки в 0,01 мм твердых материалов цилиндра. Полученные характеристики полимерного покрытия по физико-механическим свойствам и долговечности не уступают традиционным.

Рассчитано необходимое количество светильников и система вентиляции для разрабатываемого участка по ремонту гидравлических цилиндров.

Рассчитанные технико-экономические показатели позволили сделать заключение, что предлагаемые проектные и инженерные решения являются целесообразными. Срок окупаемости составляет 2,9 года, что является приемлемым.

## Спасибо за внимание!