

ДИПЛОМНИЙ ПРОЕКТ

на тему: «Проект ділянки
механічної обробки
пуансоноотримача»

Виконав:

Керівник:

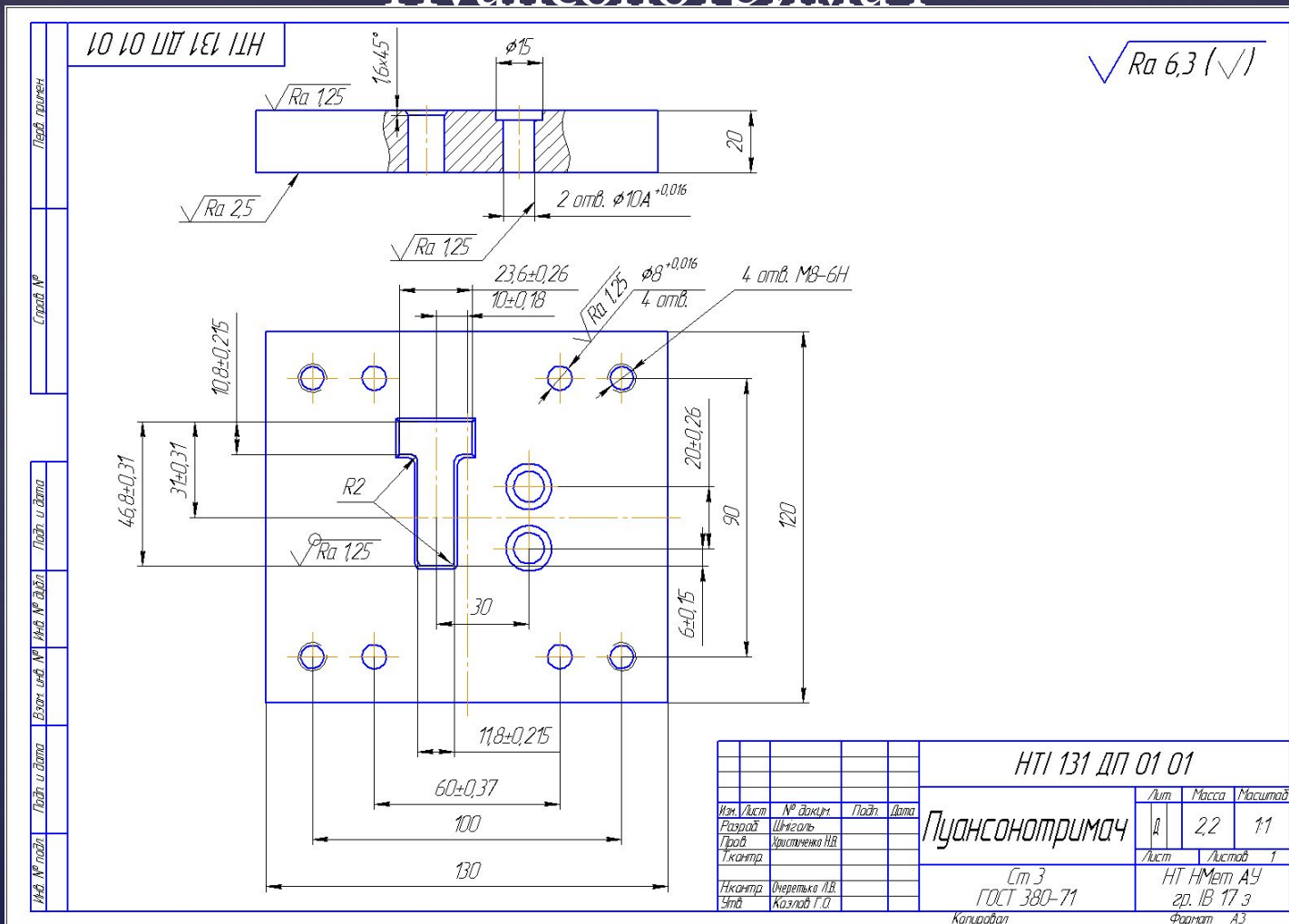
Шміголь П.О

Христиченко Н.В.

При масі деталі 2,2 кг і річній програмі випуску $N=15000$ ², прийнято середньо серійний тип виробництва та визначила розмір операційної партії, який складає $n=300$ шт.

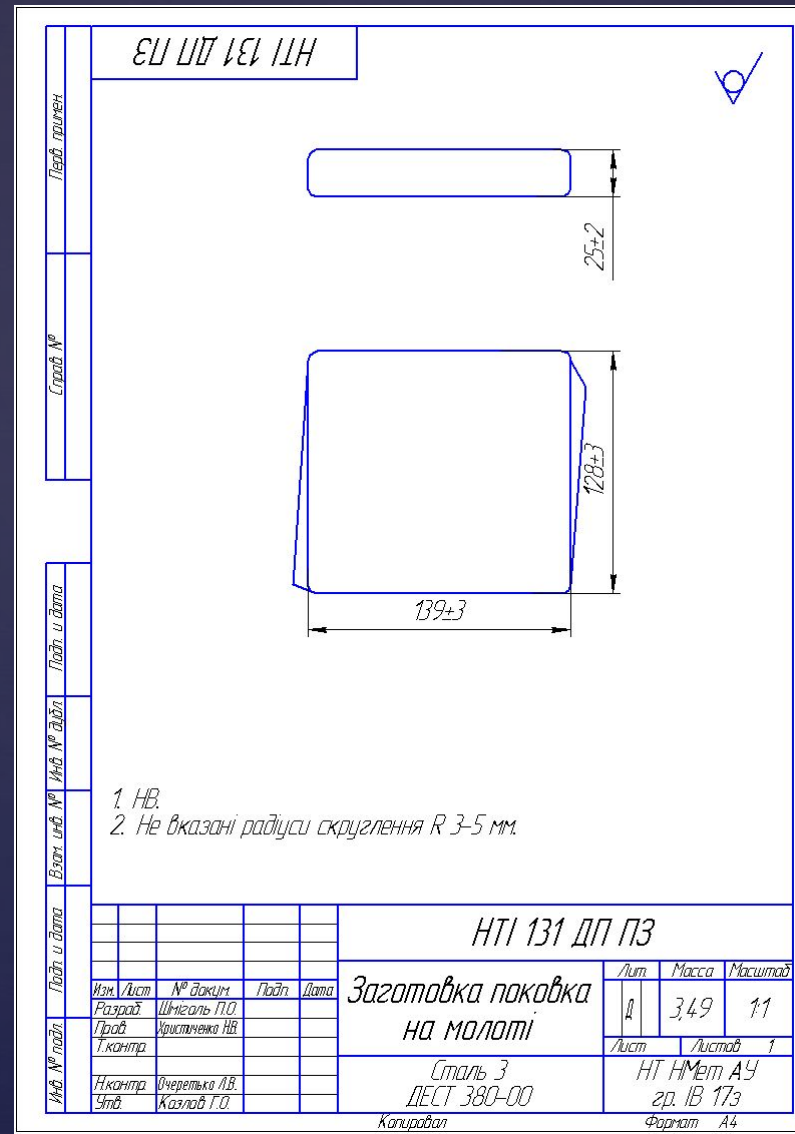
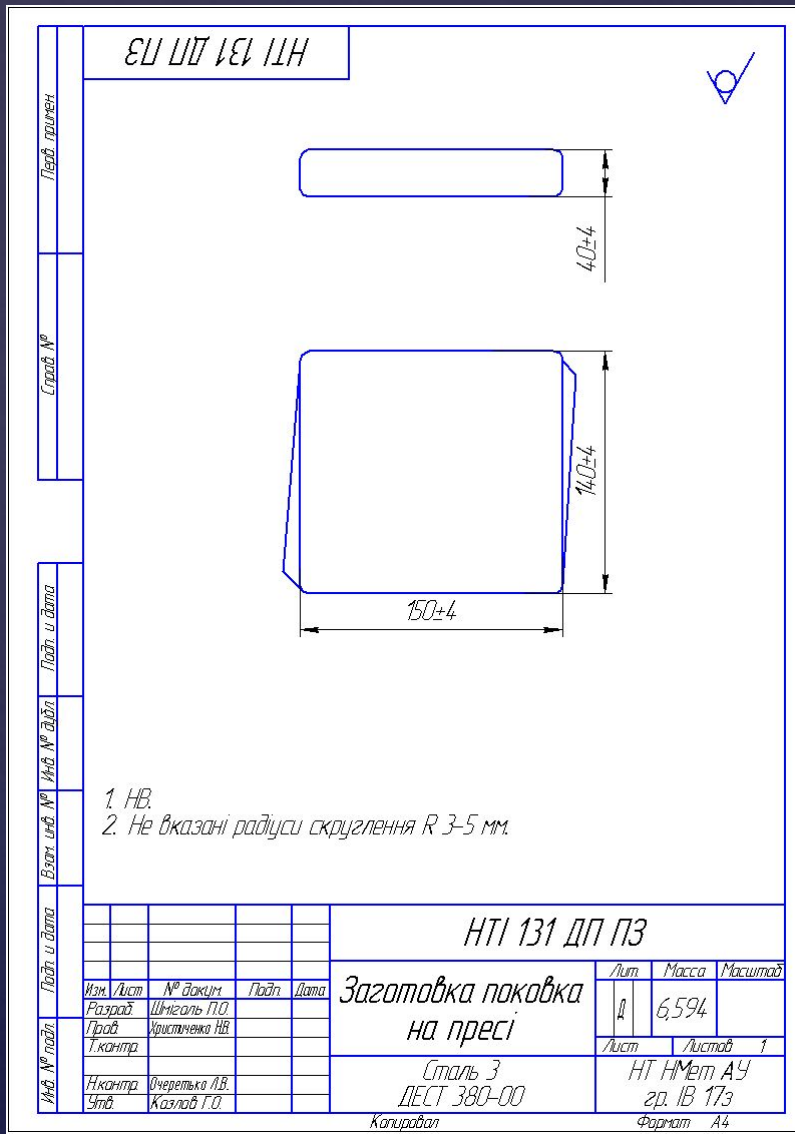
В якості сталі для виготовлення пуансонотримача використовується сталь марки 3 ГОСТ 380-00 (в сталі міститься 0,3% вуглецю).

Пуансонотримач

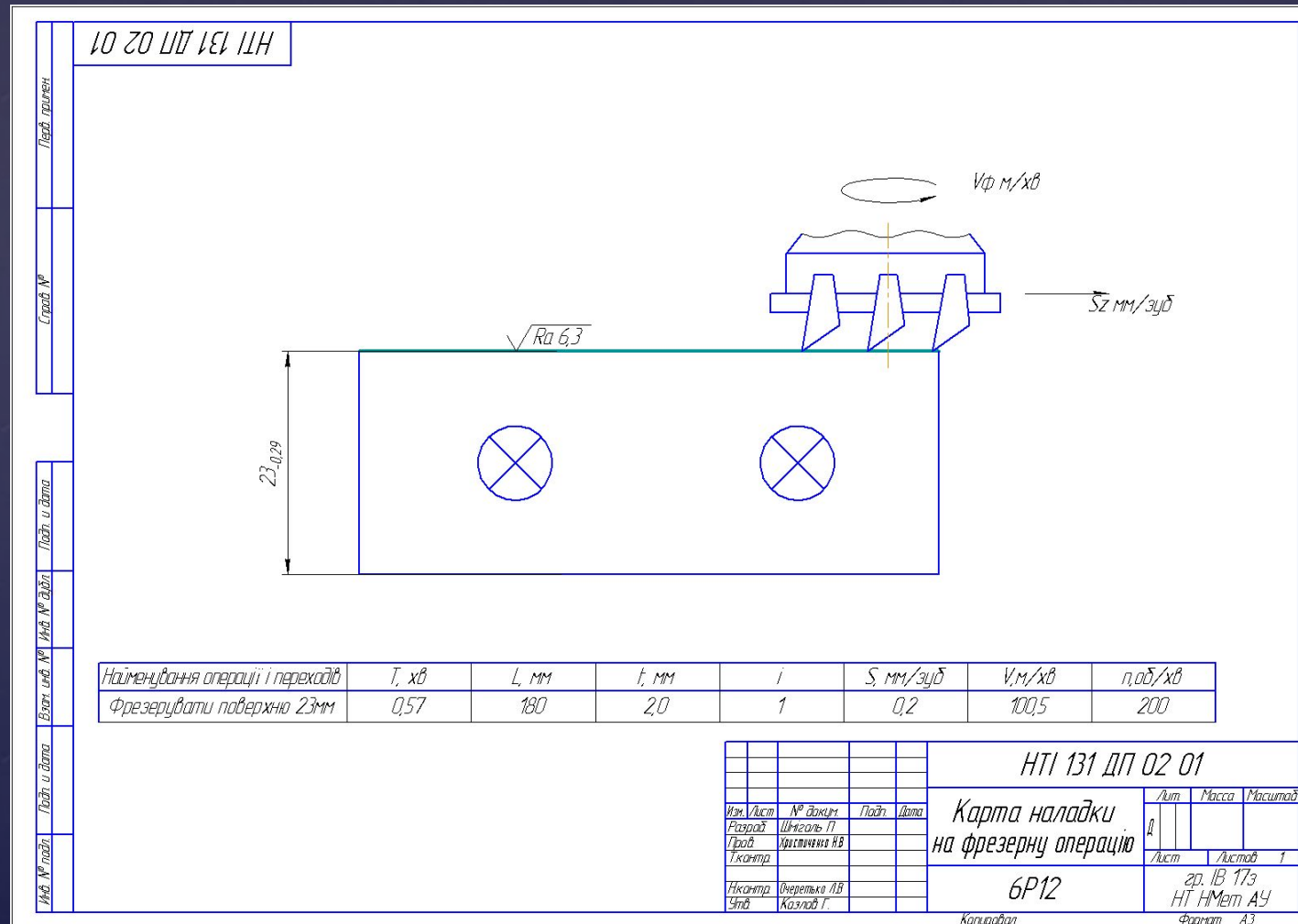


HTI 131 ДП 01 01				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Д	11
Разработ	Шингалъ					
Проект	Христова ИВ					
Технически					Лист	Листов 1
Начертан	Очеретска ЛВ				Ст 3	
Утв.	Казанлъ Т О				ГОСТ 380-71	
					НТ НМет АУ	
					гр. ИВ 17 з	
					Формат А3	

Заготовка



Після розробки технологічного процесу виконано креслення 4 карт наладки



HTI 131 ДП 02 02

Лист. прогнет

Справ. №

Підп. і дата

Інв. № дідл

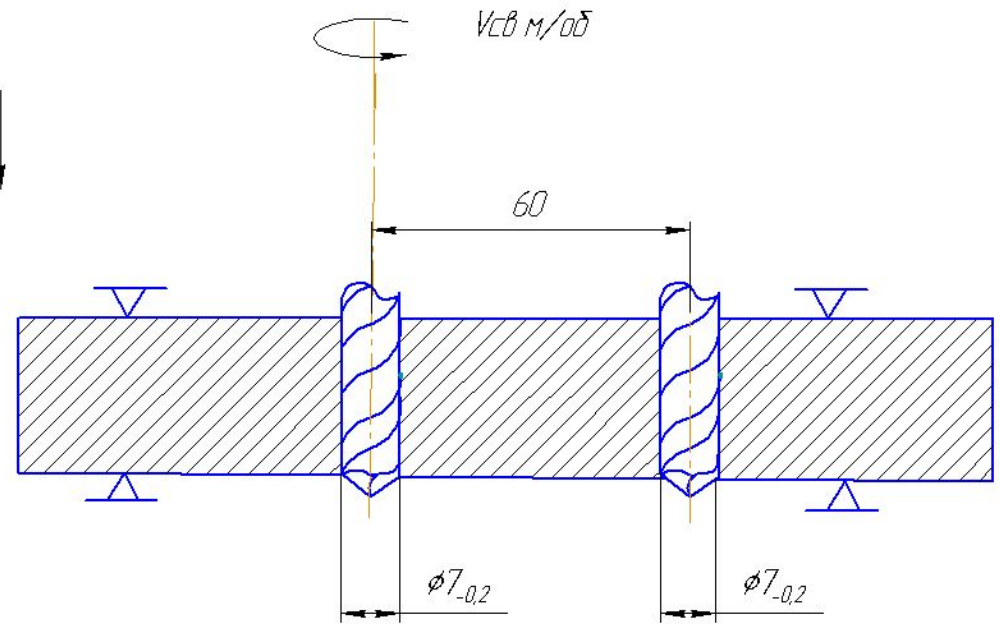
Взам. інв. №

Підп. і дата

Інв. № подл.

S мм/об

$V_{св}$ м/об



Найменування операції і переходів	T , хв	L , мм	t , мм	S , мм/об	V , м/хв	n , об/хв
Свердлити 4 отвори $\phi 7$ мм в розмір 60 мм, на прохід	0,79	25	35	0,2	13,85	630

				HTI 131 ДП 02 02		
				Карта наладки		
				на свердлильну операцію		
Лит	Маса	Масштаб				
Лист	Листов	1				
				2A450		
				гр. ІВ 17з		
				HT HMet AY		
				Формат А3		

Ізм. / Лист	№ док-т	Підп.	Дата
Розроб	Шингаль П		
Проб	Христиненко Н.В		
Т.контр.			
Н.контр.	Очеретько Л.В		
Утв.	Казлов Г.		

Копіював

HTI 131 ДП 02 04

Перв. прорис

Справ. №

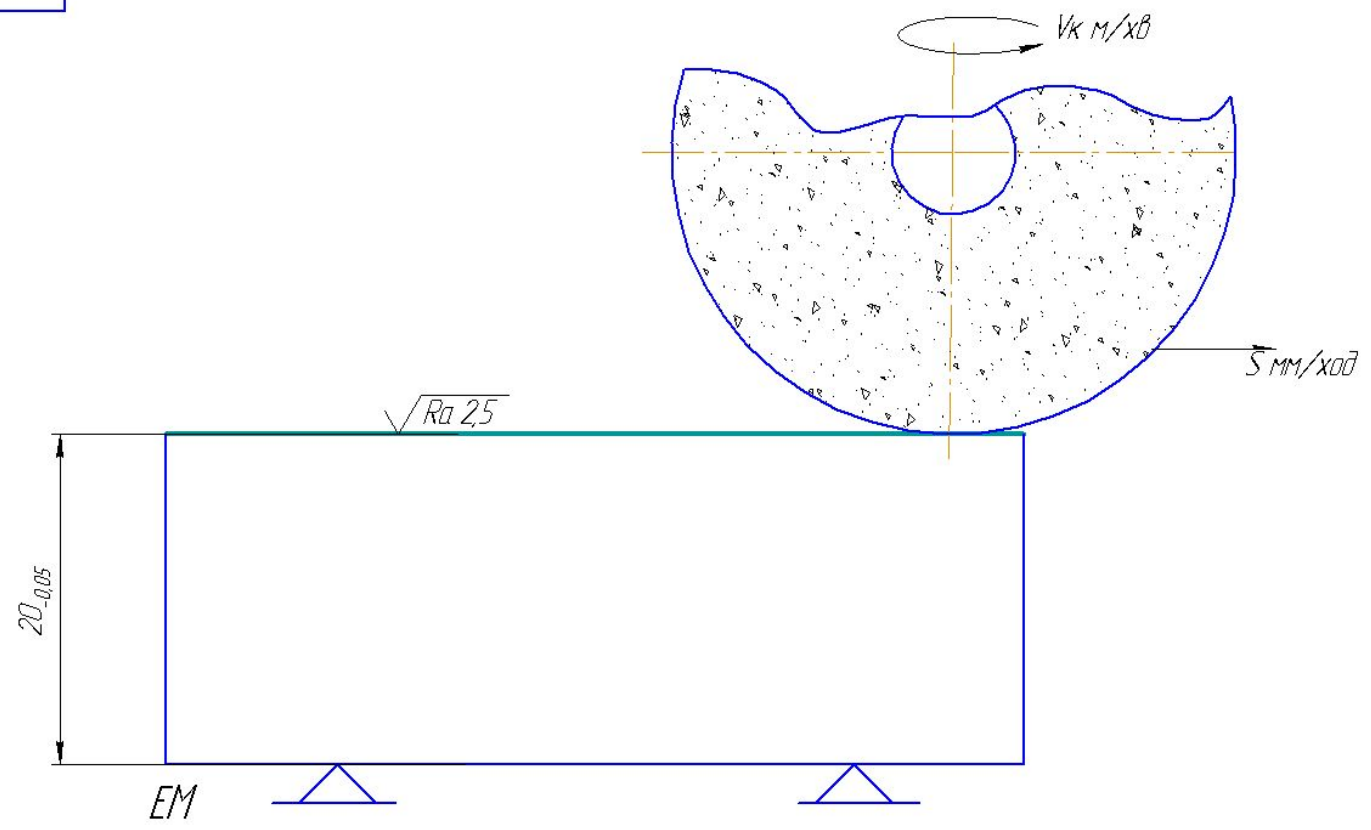
Подп. и дата

Инд. № дроб

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл



Наименование операции и переходов	T, хв	L, мм	t, мм	S, мм/ход	V, м/хв
Шлифовать поверхность 20 на проход	4,11	152	0,5	0,01	40

HTI 131 ДП 02 04				Лит	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	А	Лист	Листов 1
Разработ	Штегель П					
Пров	Христиненко Н.В					
Т.контр						
Н.контр	Очеретько Л.В			3722		
Утв.	Козлов Г.			зр. 1В 17з HTI НМет АУ		
				Формат А3		

Копировал

HTI 131 ДП 02 03

Лист. прогнет

Справ. №

Лист. и дата

Инв. № дробл

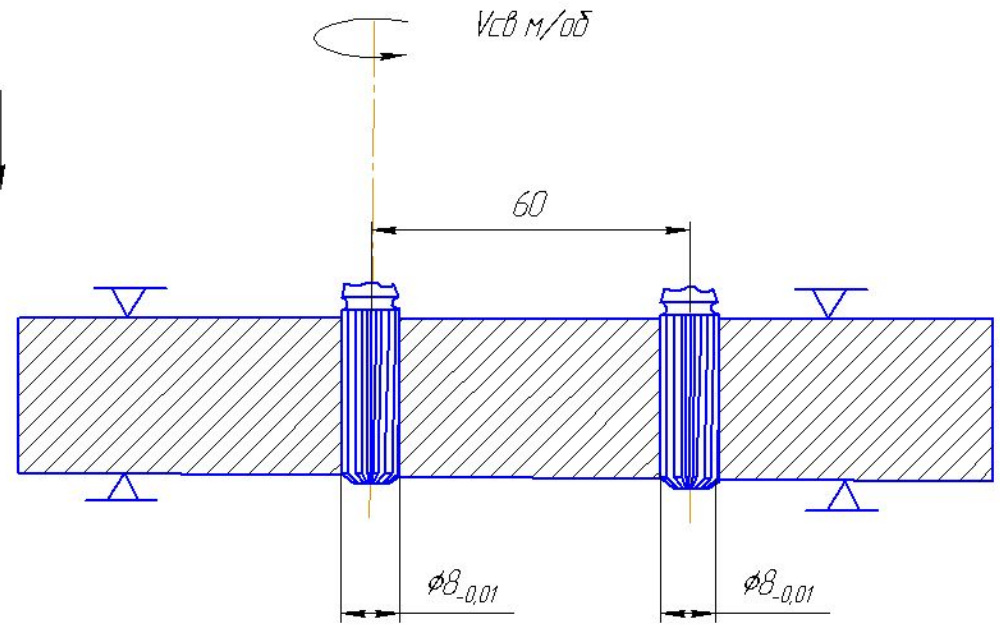
Взам. инв. №

Лист. и дата

Инв. № подл.

S мм/об

$V_{св}$ м/об



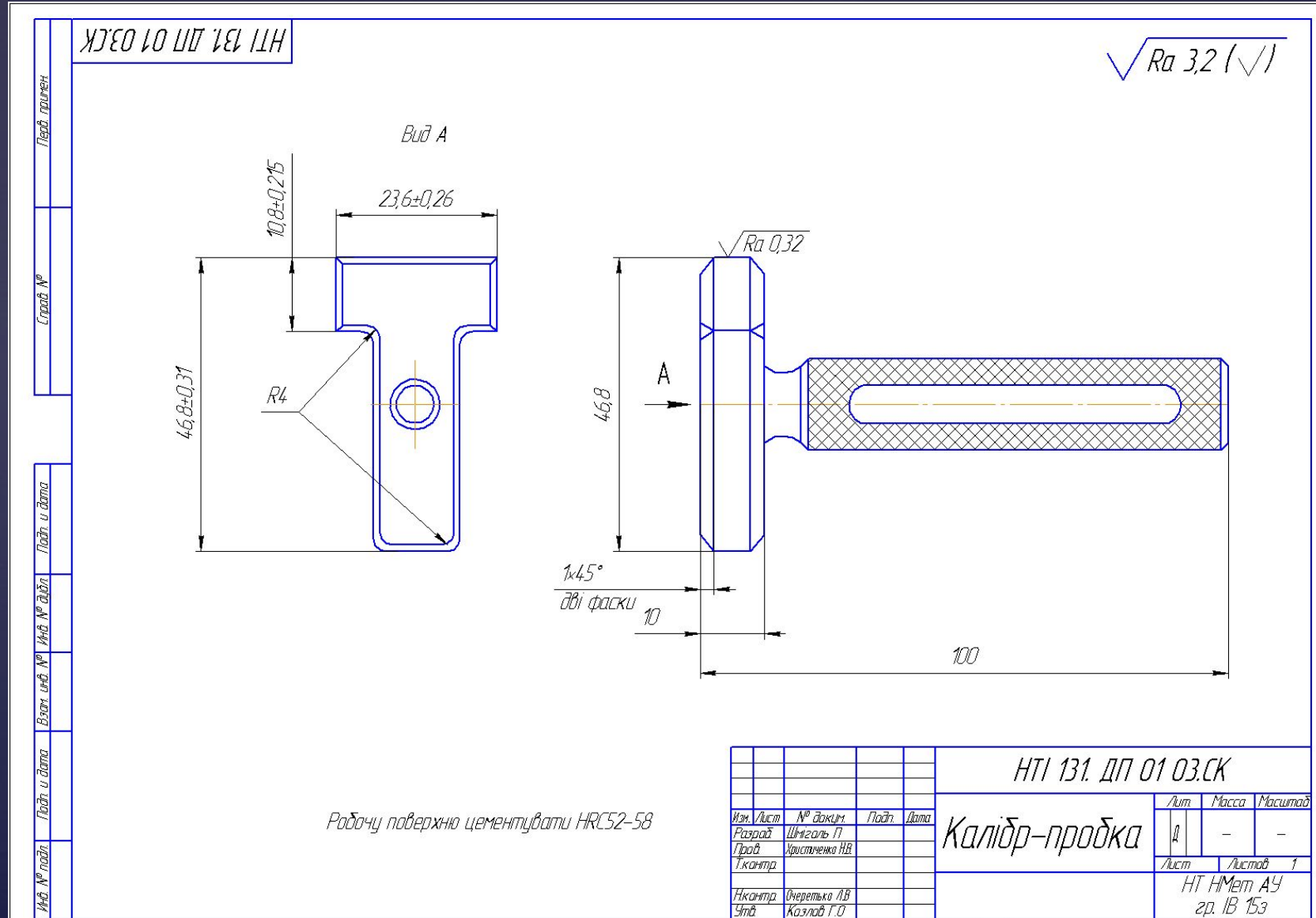
Найменування операції і переходів	T , хв	L , мм	t , мм	S , мм/об	$V_{св}$, м/хв	n , об/хв
Разгорнути 4 отвори $\phi 8$ мм в розмір 60 мм, на прохід	0,17	22	0,5	0,4	15,83	630

				HTI 131 ДП 02 03		
				Карта наладки		
				на свердлильну операцію		
Лит	Масса	Масштаб				
Лист	Листов	1				
				2A450		
				гр. ІВ 17з		
				HT HMet AY		
				Формат А3		

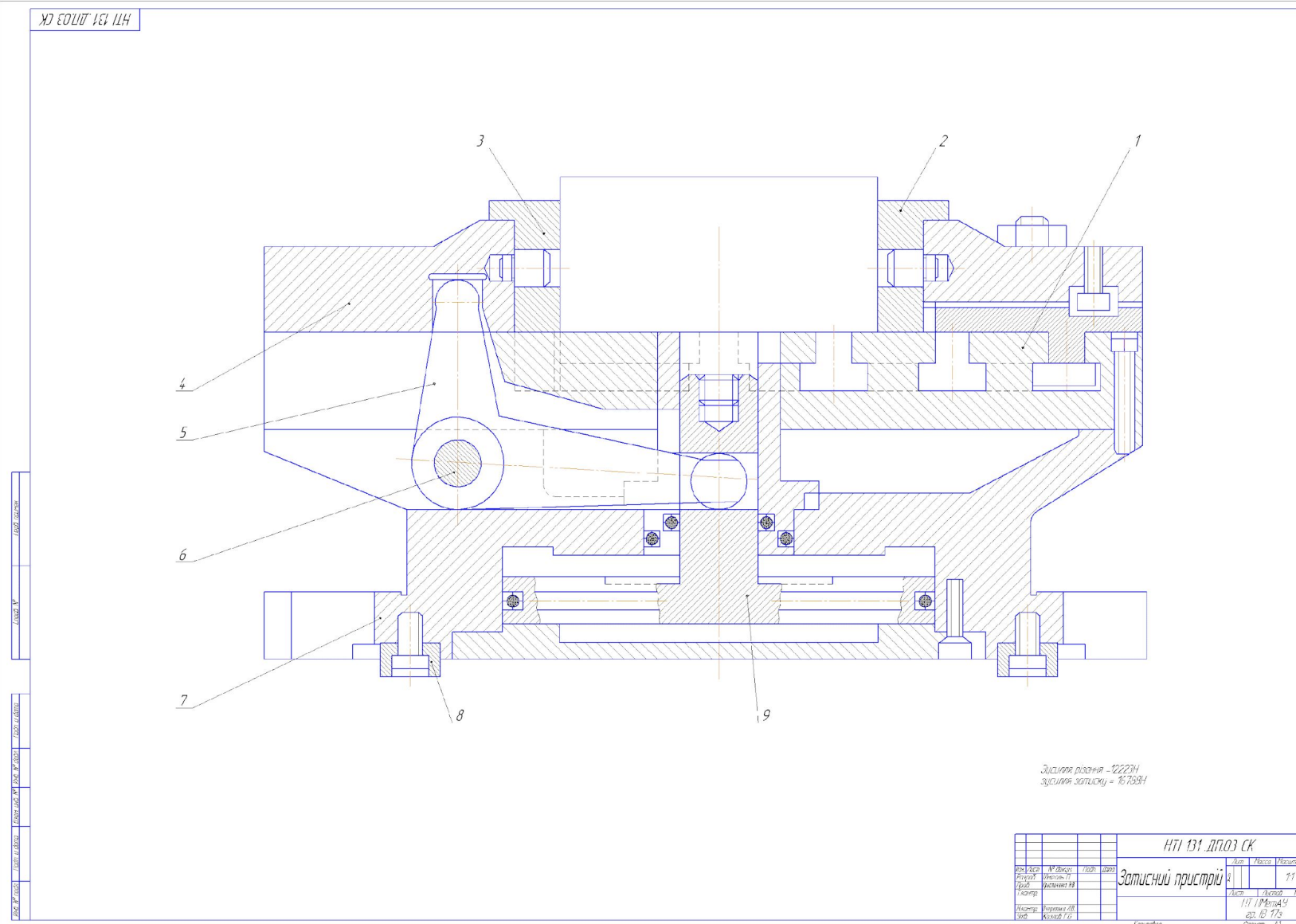
Изм. / лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб	Шингаль П		
Проб	Христиненко Н.В		
Т.контр.			
Исполн.	Очеретько Л.В		
Утв.	Казлов Г.		

Копировал

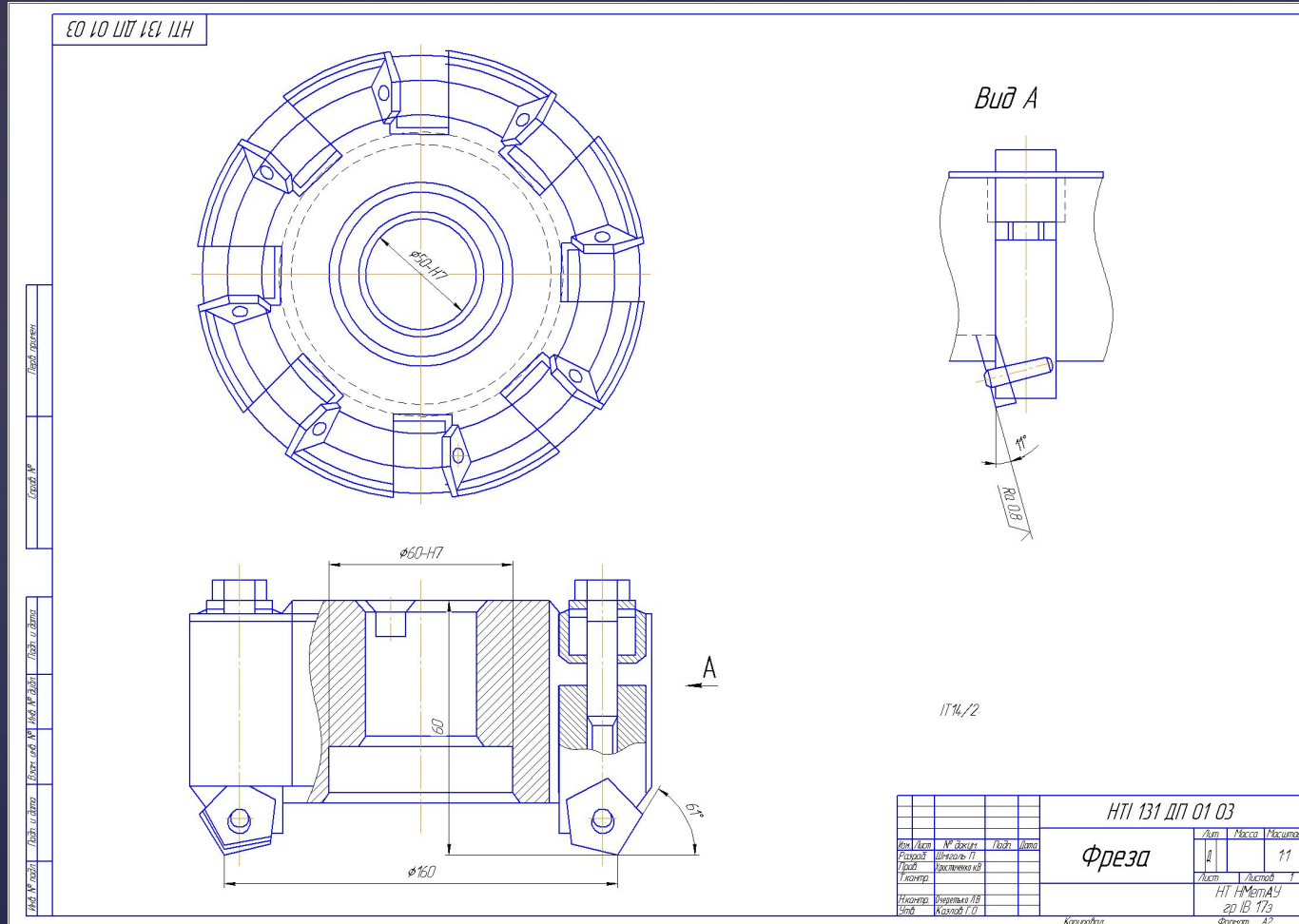
В якості вимірювального інструменту спроектовано шаблон для конусної поверхні



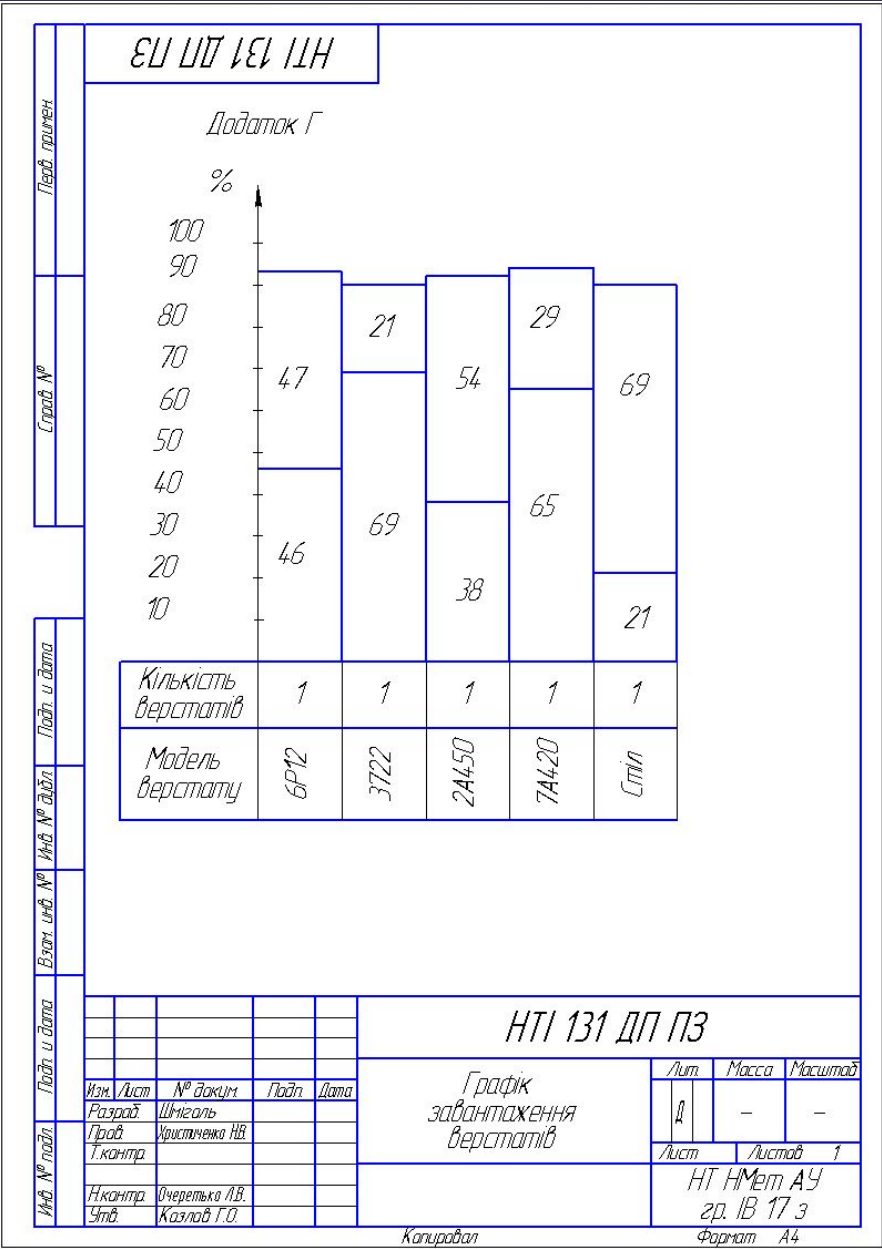
Тиси механізовані



В якості різального інструменту розраховано фрезу торцеву насадну

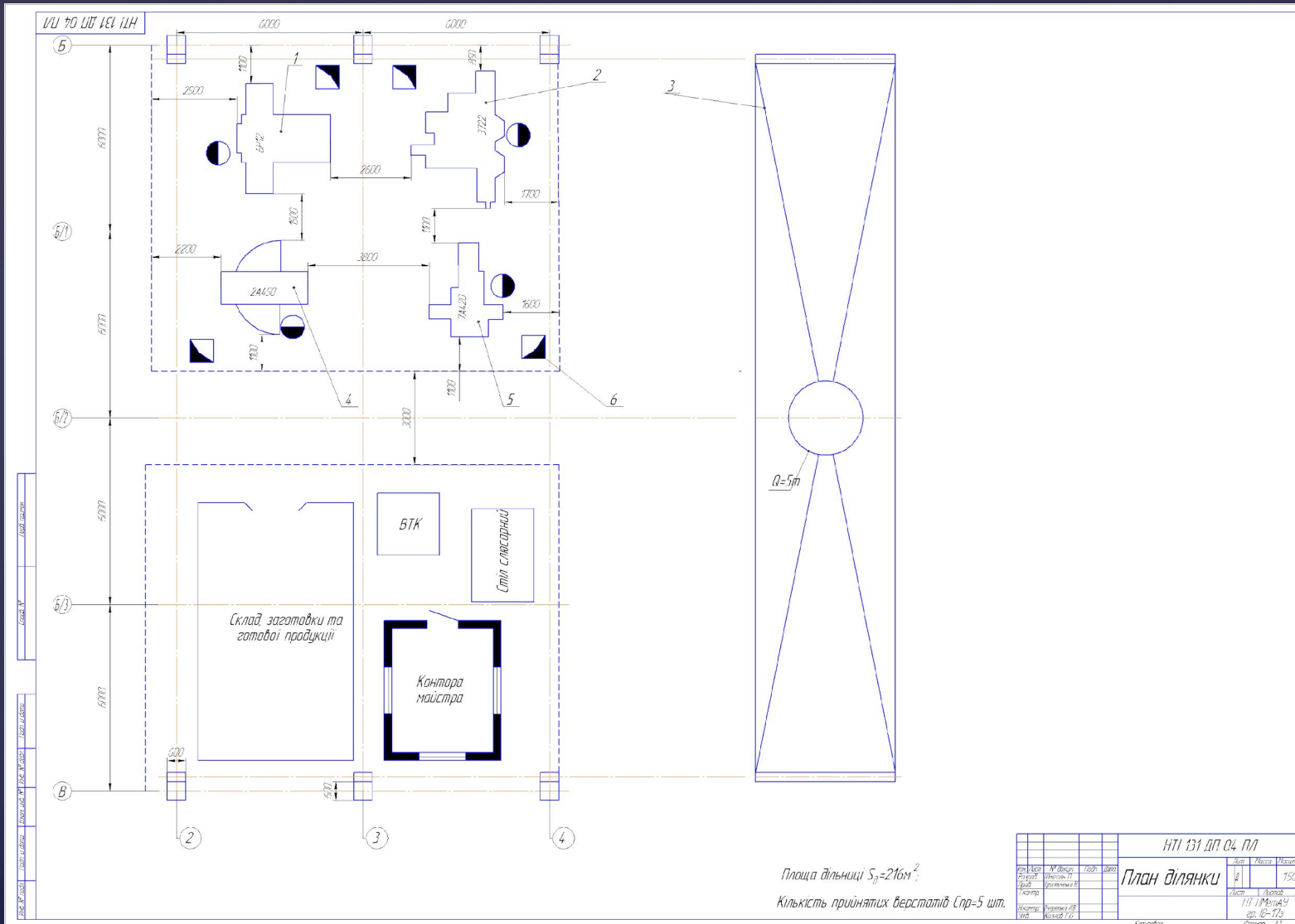


В серійному типі виробництва верстати повинні мати коефіцієнт завантаження $K_z > 85\%$, тому довантажуюмо їх схожими по обробці деталями.



НТІ 131 ДП ПЗ			
Лист	Масса	Масштаб	
1	-	-	
Графік завантаження верстатів			
Лист	Листов		
1	1		
НТ НМет АУ			
зр. ІВ 17 з			
Формат А4			

Площа дільниці





У пункті 2.12 «заходи з охорони

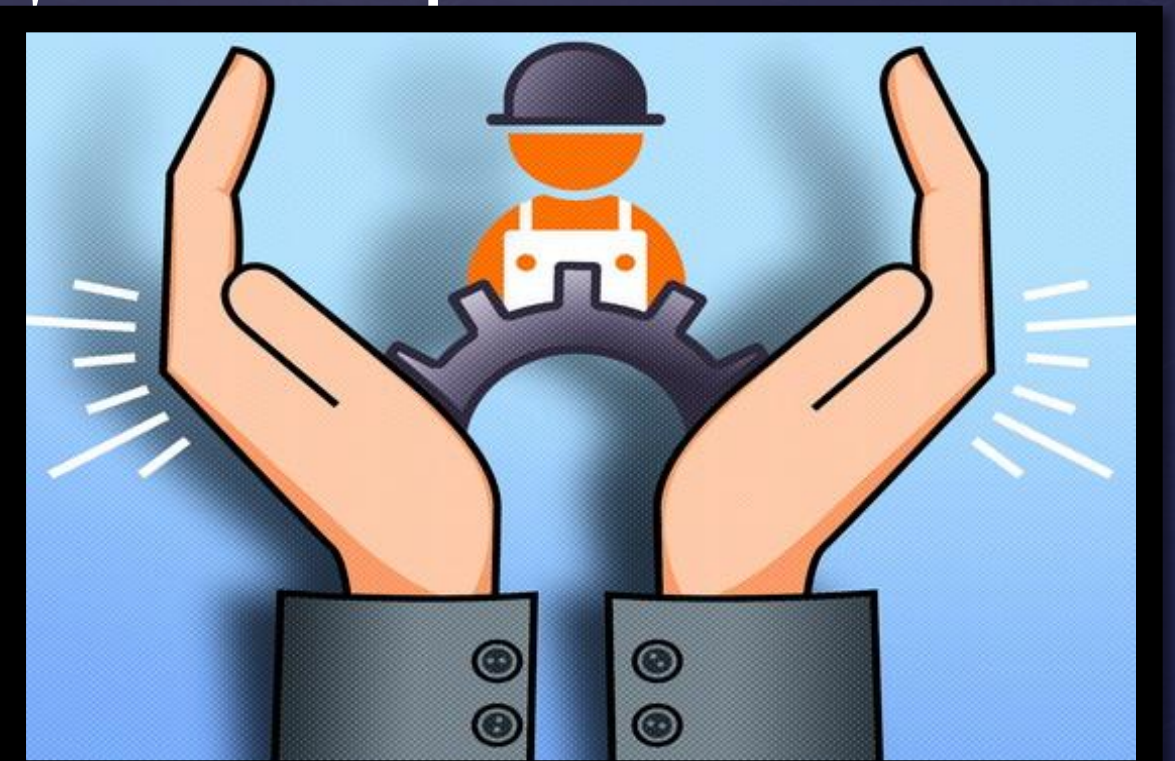
Організаційно-технічні заходи
(Безпека праці, чинники під час роботи)

процесу» дав визна

Санітарно-гігієнічні заходи
(Вплив виробничих чинників та вимоги до умов праці)

предметом.

Лікувально-профілактичні заходи (Медичні огляди)



Розрахувала:

Економічна частина

- Основні матеріали за відрахуванням відходів;
- Паливо та енергія на технологічні цілі;
- Основну зарплату виробничих робітників;
- Додаткову зарплату виробничих робітників;
- Відрахування на соціальне страхування;
- Витрати на утримання та експлуатацію обладнання ;
- Цехові витрати ;
- Цехову собівартість;
- Загальновиробничі витрати;
- Виробничу собівартість;
- Поза виробничі витрати;
- Комерційну собівартість;
- Норматив рентабельності;
- Внутрішньозаводську оптову ціну.



Дякую за увагу
доклад закінчено

