

ДИПЛОМНИЙ ПРОЕКТ

на тему: «Проект ділянки механічної обробки пуансоотримача»

Виконав:

Керівник:

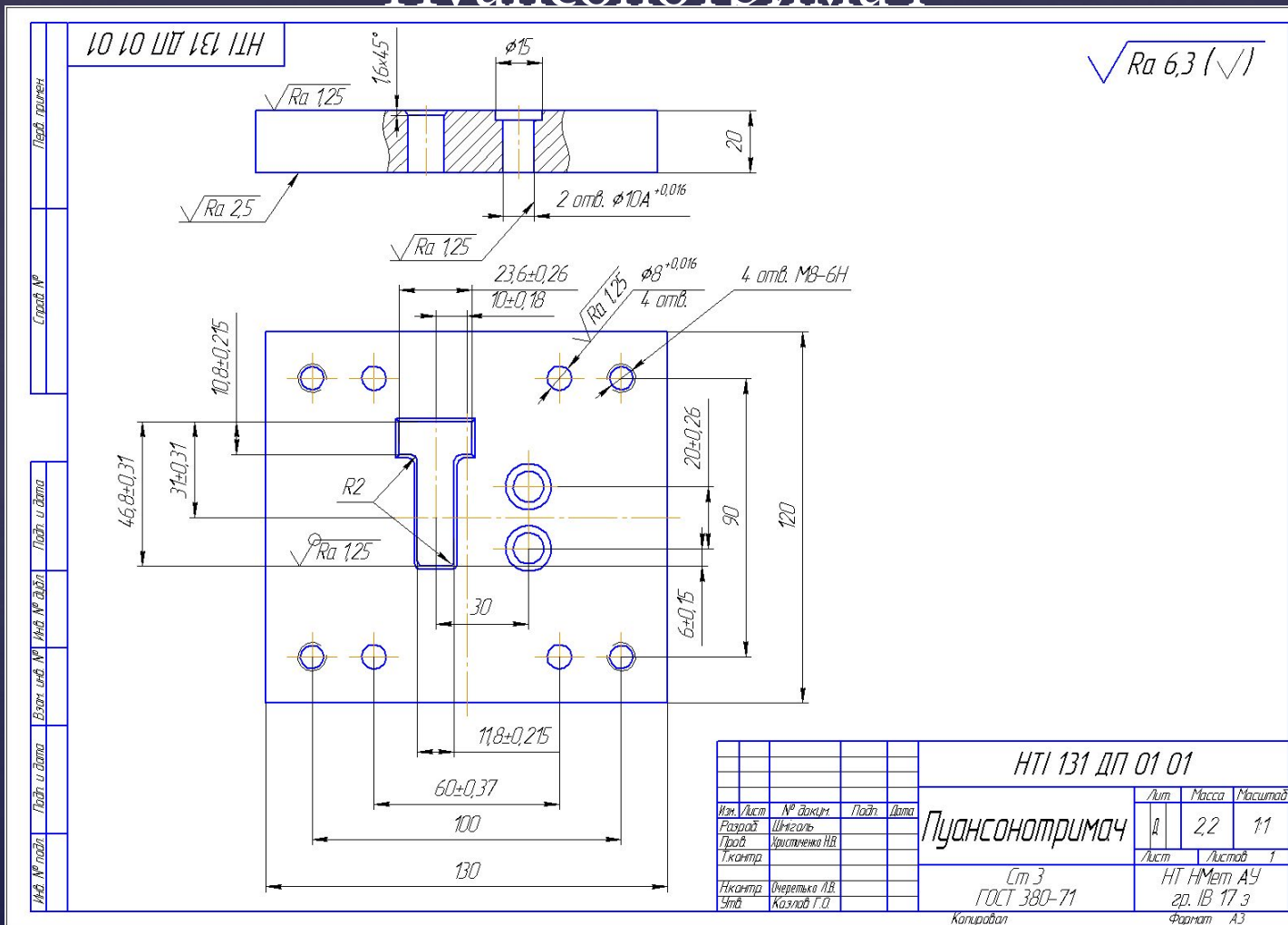
Шміголь П.О

Христиченко Н.В.

При масі деталі 2,2 кг і річній програмі випуску N=15000², 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).

Пвансонотримач



4[illegible]

Після розробки технологічного процесу виконано креслення 4 карт
наладки

НТІ 131 ДП 02 01

23.029

$\sqrt{Ra\ 6.3}$

$V_c\ m/min$

$S_z\ mm/tooth$

Найменування операції і переходів	$T, хв$	L, mm	t, mm	i	$S, mm/tooth$	$V, m/min$	$n, об/хв$
Фрезерувати поверхню 23mm	0.57	180	2.0	1	0.2	100.5	200

НТІ 131 ДП 02 01

Карта наладки на фрезерну операцію

6P12

Лист	Маса	Масштаб
1		

Зр. IB 173
НТ НМет АУ
Формат А3

Лист. прогн

Стор. №

Підп. і дата

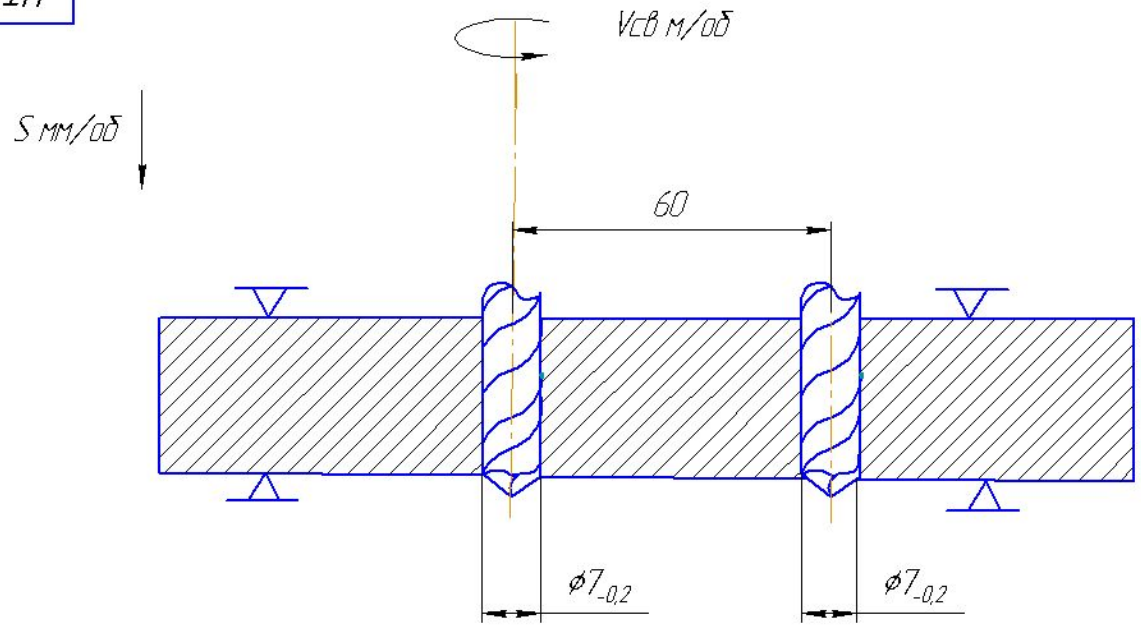
Інв. № дідл

Взам. інв. №

Підп. і дата

Інв. № подл

НТІ 131 ДП 02 02



Найменування операції і переходів	$T, \text{хв}$	$L, \text{мм}$	$t, \text{мм}$	$S, \text{мм/об}$	$V, \text{м/хв}$	$n, \text{об/хв}$
Свердлити 4 отвори $\phi 7 \text{ мм}$ в розмір 60 мм на протід	0,79	25	3,5	0,2	13,85	630

НТІ 131 ДП 02 02			
Карта наладки на свердлильну операцію			
2A450			
Копіював			
Формат А3			
Лист	Маса	Масштаб	
1	-	-	
Лист		Листів 1	
гр. ІВ 173		НТ НМет АУ	
Інв. № подл		Інв. № дідл	
Підп. і дата		Підп. і дата	
Інв. № дідл		Інв. № дідл	
Взам. інв. №		Взам. інв. №	
Стор. №		Стор. №	
Лист. прогн		Лист. прогн	

Перф. приточен

Справ. №

Підп. і дата

Взам. інв. №

Підп. і дата

Інв. № подл.

HTI 131 ДП 02 04

Найменування операції і переходів	T, хв	L, мм	f, мм	S, мм/ход	V, м/хв
Шліфувати поверхню 20 на прохід	4, 11	152	0,5	0,01	40

Ізм.	Лист	№ док.им.	Підп.	Дата
Разраб		Штгаль П		
Пров		Христиченко Н.В		
Т.кантр				
Н.кантр		Очеретко Л.В		
Утв		Козлов Г.		

HTI 131 ДП 02 04

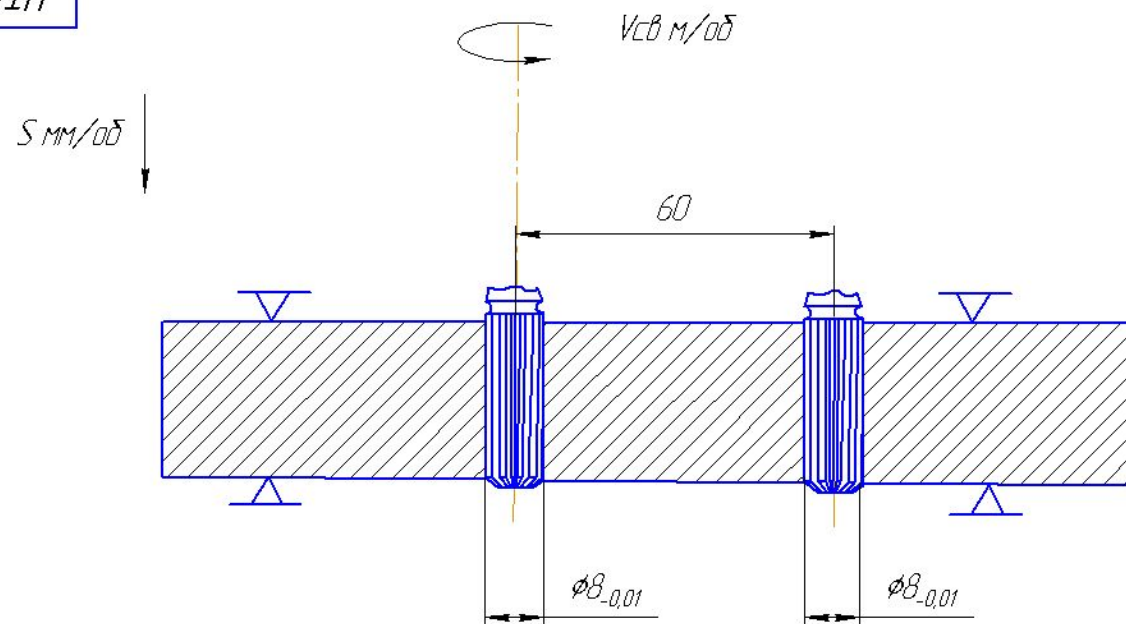
Карта наладки на шліфувальну операцію

3722

Копіював

Лит	Масса	Масштаб
А		
Лист	Листов	1
зр. ІВ 17з		
HT HMet AY		
Формат А3		

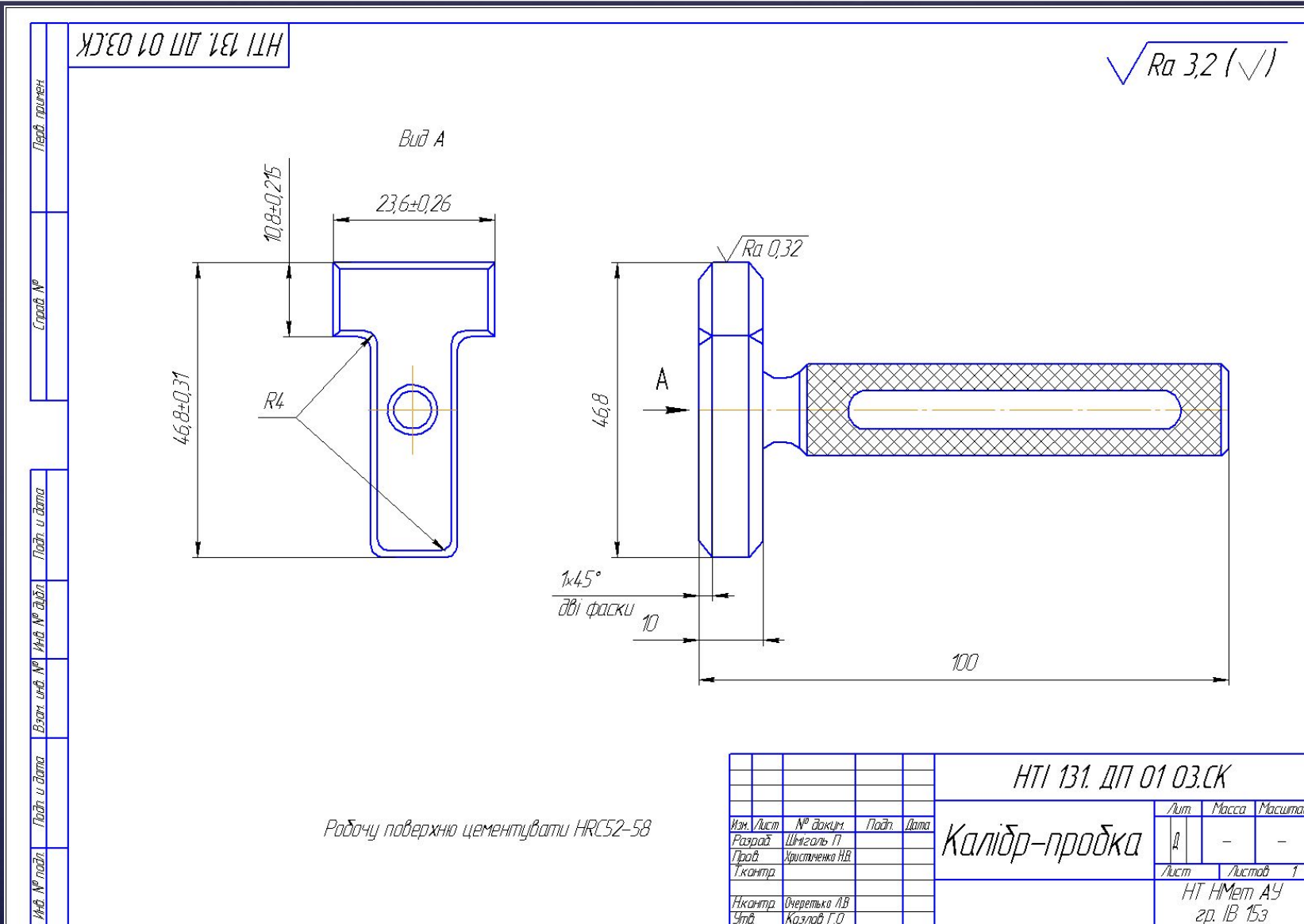
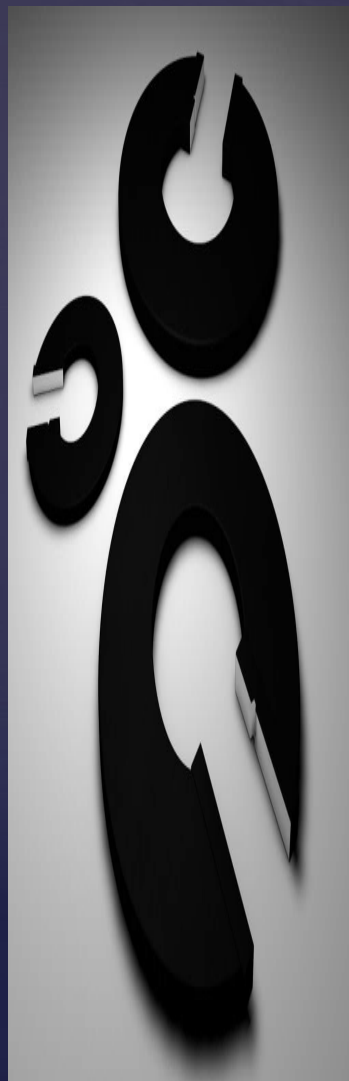
M.H. № 007.



Найменування операції і переходів	T , хв	L , мм	t , мм	S , мм/об	V_m , м/хв	n , об/хв
Розгорнути 4 отвори Ø6мм в розмір 60мм, на прохід	0,17	22	0,5	0,4	15,83	630

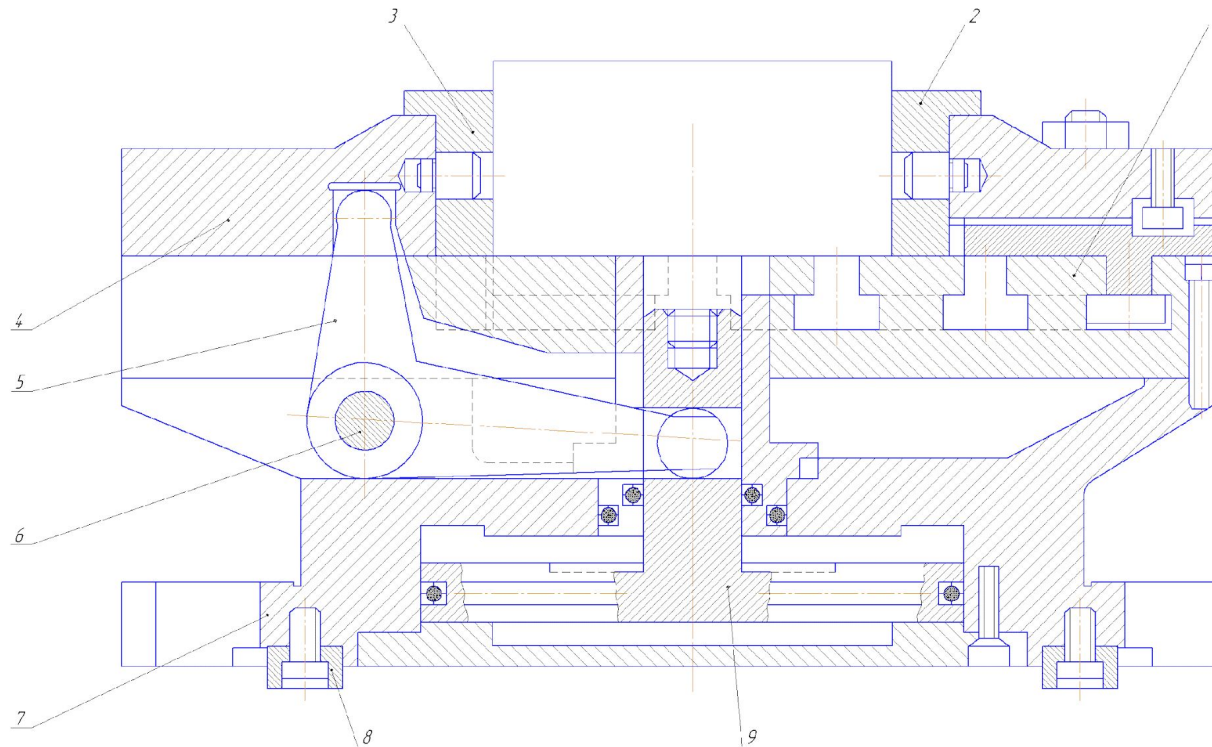
[illegible]

В якості вимірювального інструменту спроектовано шаблон для конусної поверхні



Тиси механізовані

НТІ 131 ДПОЗ СК

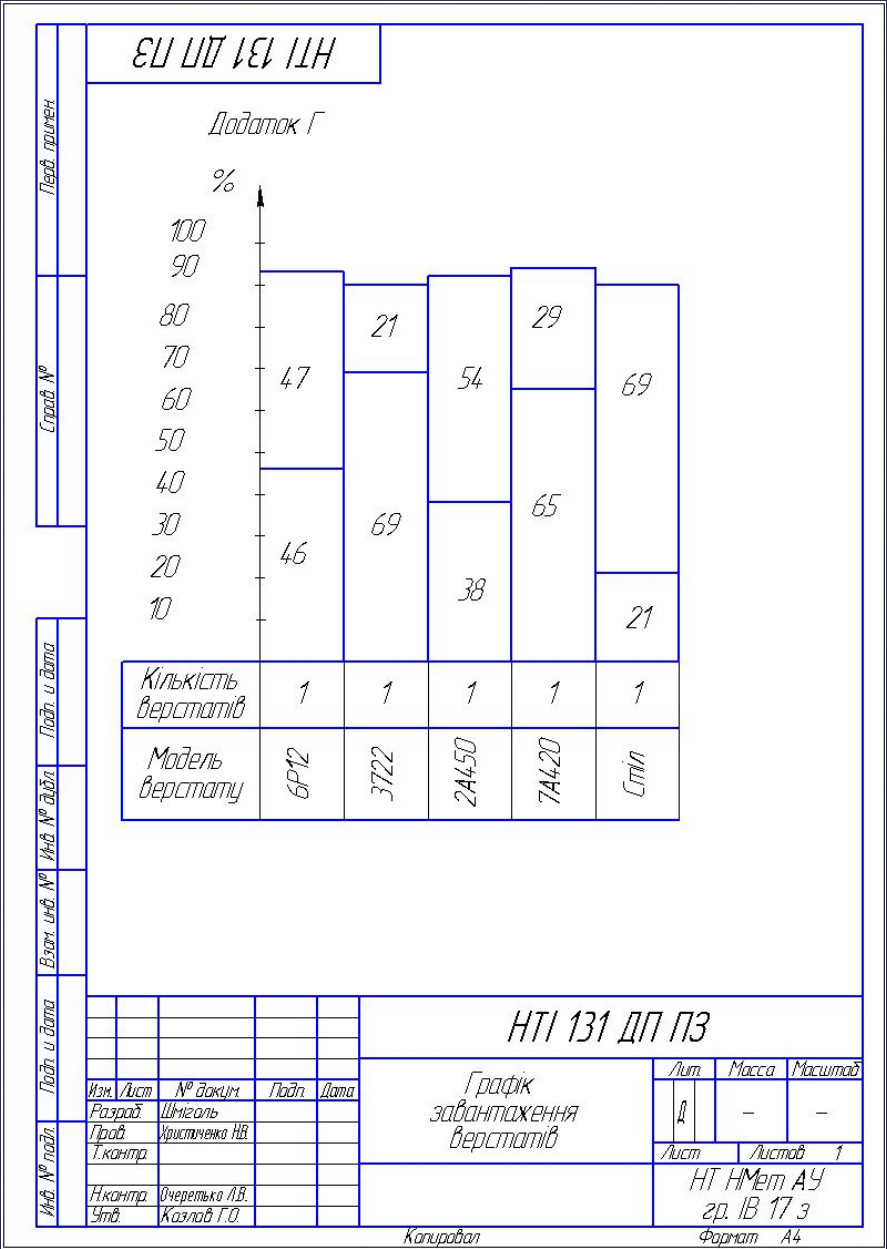


Зусилля різання - 12222Н
Зусилля затиску = 16768Н

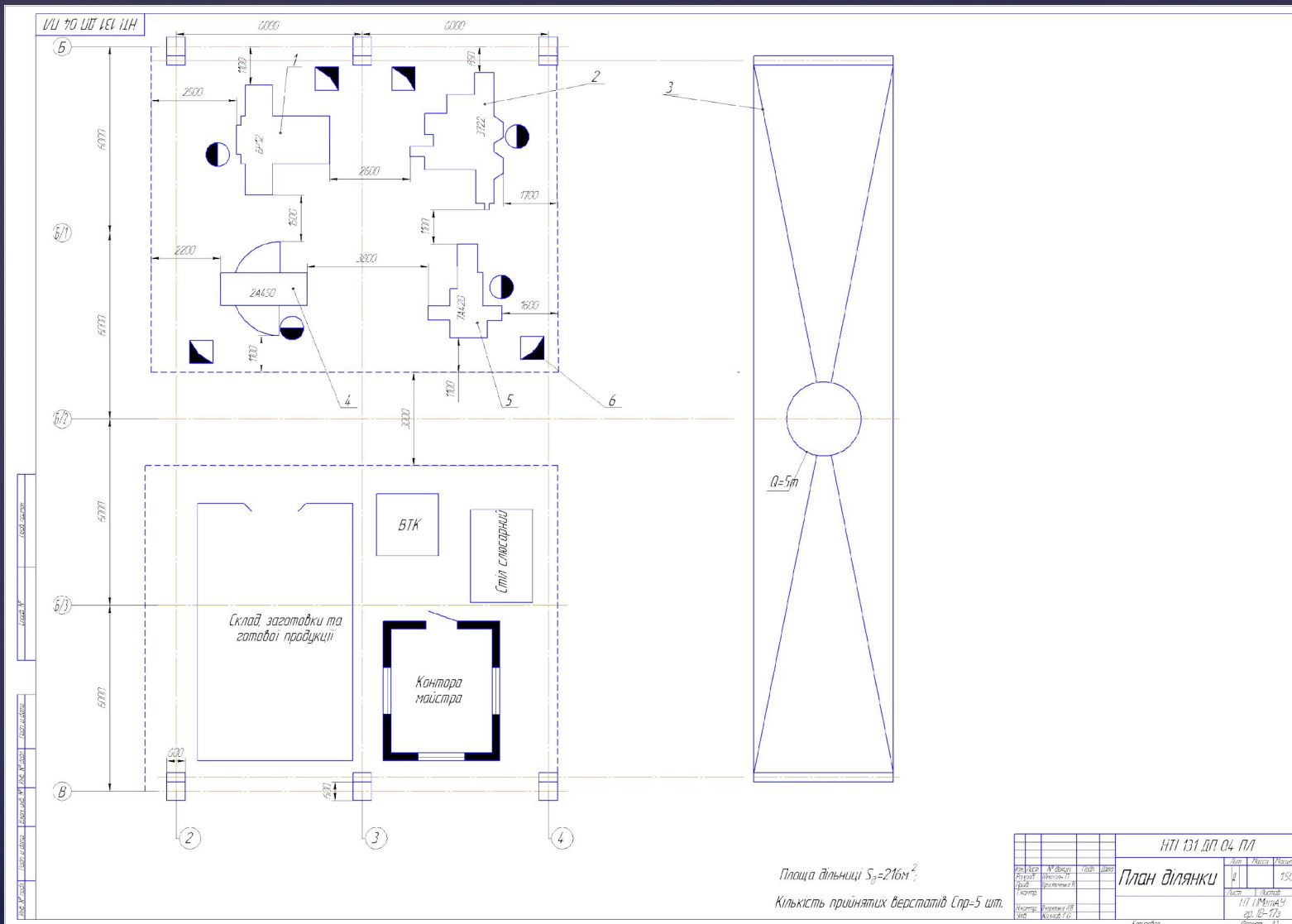
НТІ 131 ДПОЗ СК			
Розробник	Виконав	Перевірив	Затвердив
Затисний пристрій	11	11	11
Масштаб	1:1	1:1	1:1
Матеріал	Сталь	Сталь	Сталь
Кваліфікація	Кваліфікація	Кваліфікація	Кваліфікація

Графік завантаження верстатів

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



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

