

БЕЛОРУССКИЙ НАЦИОНАЛЬНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ

Машиностроительный факультет Кафедра «Технология машиностроения»

ДОПУЩЕН К ЗАЩИТЕ
Заведующий кафедрой
Шелег В.К. Шелег
(подпись)
«12» 06 2023 г.
(число, месяц, год)

РАСЧЕТНО-ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА ДИПЛОМНОГО ПРОЕКТА

«Участок механического цеха по обработке деталей аппарата высевающего СЗП-22.00.000 с разработкой технологического процесса на втулку приводную СЗП-22.00.602. Объем выпуска 2500 деталей в год».

Специальность 1 – 36 01 01 «Технология машиностроения»

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

Студент

группы 10301119

Руководитель

Шелег 20.04.23
подпись, дата

Н.А. Комиссаров
инициалы и фамилия

Консультанты:
по технологической части

Тумель 02.04.23
подпись, дата

ст. преп. Н.М. Тумель
должность, инициалы и фамилия

по разделу САПР

Тумель 12.05.23
подпись, дата

ст. преп. Н.М. Тумель
должность, инициалы и фамилия

по разделу «Охрана труда»

Коновалова 12.05.2023
подпись, дата

ст. преп. Е.Ф. Коновалова
должность, инициалы и фамилия

по экономической части

Кот 29.05.2023
подпись, дата

доцент Т.П. Кот
должность, инициалы и фамилия

Ответственный за нормоконтроль

Зеленковская 30.05.23
подпись, дата

ст. преп. Н.В. Зеленковская
должность, инициалы и фамилия

Объем проекта:

расчетно-пояснительная записка – 108 страниц

графическая часть – 7 листов

магнитные (цифровые) носители – 2 единиц

Минск, 2023

РЕФЕРАТ

Дипломный проект: 148 стр., 31 рис., 24 табл., 14 источника, прилож.

Участок механического цеха по обработке аппарата высеивающего СЗП-22.00.000 с разработкой техпроцесса на втулку приводную СЗП-22.00.602. Объем выпуска – 2500 деталей в год.

Объектом является техпроцесс изготовления втулки приводной в условиях мелкосерийного производства.

Цель проекта: разработать прогрессивные техпроцессы получения заготовки и механической обработки втулки приводной с технико-экономическим обоснованием принятых решений.

В процессе проектирования внесены следующие изменения в базовый техпроцесс:

1) Объединены операции 005 и 010 и заменено используемое на них оборудование на токарно-фрезерный станок с контршпинделем FX-600 фирмы TAKISAWA;

2) интенсифицированы режимы резания за счет использования режущего инструмента Iskar с износостойкими покрытиями и использования современной СОЖ в виде эмульсий марки Виттол.

Объектами возможного внедрения элементами дипломного проекта могут служить:

1) объединение операций 005 и 010 с заменой оборудования на токарно-фрезерный станок с контршпинделем FX-600 фирмы TAKISAWA;

2) Интенсифицирование режимов резания за счет использования режущего инструмента с износостойкими покрытиями и использования современной СОЖ в виде эмульсий марки Виттол.

Подтверждаю, что приведенный в дипломном проекте расчетно-аналитический материал объективно отражает состояние разрабатываемого техпроцесса, все заимствованные из литературных и других источников

Литература

1. Проектирование технологических процессов механической обработки в машиностроении./ Под ред. В. В. Бабука. – Мн.: Выш. шк., 1987
2. Технология машиностроения: сб. практических работ: в 4 ч. / сост.: И.Л. Баршай [и др.]; под редакцией А.И. Медведева. – Минск: БНТУ, 2011 – Ч.1.-78 с.
3. Афонькин М.Г., Магницкая М.В. Производство заготовок в машиностроении. – Л.: Машиностроение, 1987.
4. Ковка и штамповка. Справочник в 4-х томах. Под ред. Селинова М.В. – М.: Машиностроение, 1986.
5. Ю. С. Борисов, Ю. А. Харламов, С. Л. Сидоренко, Е. Н. Адратовская. Газотермические покрытия из порошковых материалов. Справочник. – Киев: «Наукова думка», 1987. – 546 с.
6. Восстановление деталей машин. Справочник./ Под ред. А. П. Лебедева. – ГУП ППП «Типография «Наука» РАН, 2003. – 672 с.
7. Беляев, Г. Я. Основы технологии машиностроения : учебно-методическое пособие по выполнению курсового проекта и курсовой работы для студентов дневной и заочной форм обучения / Г.Я. Беляев, М.М. Кане и А.И. Медведев ; под ред. М.М. Кане ; кол. авт. БНТУ, - Минск : БНТУ, 2016.
8. Технология машиностроения. Курсовое проектирование: учеб. пособие [и др.], под редакцией М. М. Кане, В.К.Шелега – Минск :Вышей. школа .,2013-311 с.
9. Справочник технолога-машиностроителя. В 2-х т./ Под ред. А. Г. Косиловой и Р. К. Мещерякова. – М.: Машиностроение, 1986.
10. Барановский Ю.В. Режимы резания металлов. Справочник. Изд. 3-е, переработанное и дополненное. М.: «Машиностроение», 1972.
11. Восстановление деталей машин. Справочник./ Под ред. А. П. Лебедева. – ГУП ППП «Типография «Наука» РАН, 2003. – 672 с.

12. Баршай И. Л. и др. Методические указания к практическим занятиям по курсу «Технологические методы повышения качества поверхности в машиностроении». – Мн.: Белорусский политехнический институт, 1989. – 51 с.

13. Антонюк В.Е. Конструктору станочных приспособлений.: Справ. пособие. – Мн.: Беларусь, 1991. – 400 с.: ил.

14. Бабук И.М., Гусаков Б.И. Методическое пособие по расчёту экономической эффективности внедрения новых технологических процессов для студ. машиностр. спец. (дип. проектирование). – Мн.: БГПА, 1993. – 36 с.

15. Горошкин А. К. Приспособления для металлорежущих станков. Справочник. Изд. 6-е. М., «Машиностроение», 1971. стр. 384.