

ДОПУЩЕН К ЗАЩИТЕ
Заведующий кафедрой

В.К. Шелег
(подпись)
«1» 2020 г.
(число, месяц, год)

РАСЧЕТНО-ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
ДИПЛОМНОГО ПРОЕКТА

«Участок механического цеха по обработке деталей автомобиля БЕЛАЗ-75306 с разработкой технологического процесса на водило 75306-2405304. Объем выпуска 1000 штук в год».

Специальность 1 – 36 01 01 «Технология машиностроения»

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

Студент
группы 30304116


Руководитель


подпись, дата

О.Г. Реут
инициалы и фамилия

Консультанты:

по технологической части


подпись, дата

доцент П.Г. Сухоцкий
должность, инициалы и фамилия

по разделу САПР


подпись, дата

доцент П.Г. Сухоцкий
должность, инициалы и фамилия

по разделу «Охрана труда»


подпись, дата


доцент П.Г. Сухоцкий
должность, инициалы и фамилия

по экономической части


подпись, дата

доцент Е.Ф. Пантелеенко
должность, инициалы и фамилия

Ответственный за нормоконтроль


подпись, дата

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

Объем проекта:

расчетно-пояснительная записка – 172 страниц

графическая часть – 9 листов

магнитные (цифровые) носители – единиц

РЕФЕРАТ

Дипломный проект: 172 с., 29 рис., 32 табл., 15 источник, 53 прилож.

Участок механического цеха по обработке деталей автомобиля БЕЛАЗ-75306 с разработкой технологического процесса на водило 75306-2405304. Объем выпуска 1000 штук в год.»

Объектом разработки является техпроцесс изготовления водило в условиях единичного производства.

Цель проекта: разработать прогрессивные техпроцессы получения заготовок и механической обработки водила с технико-экономическим обоснованием принятых решений.

В процессе проектирования внесены следующие изменения в базовый техпроцесс:

- изменили метод получения заготовки;
- за счет более рационального построения инструментальной наладки объединили операции 005 и 010 в одну на станке 1К282 и операции 020 и 030 в одну на станке 1К282.

Объектами возможного внедрения элементов дипломного проекта могут служить:

1. Предложенный метод получения заготовок литье в песчаные формы с применением стержней из холодно-твердеющих смесей.

Подтверждаю, что приведенный в дипломном проекте расчетно-аналитический материал объективно отражает состояние разрабатываемого техпроцесса, все заимствованные из литературных и других источников теоретические и методические положения и концепции сопровождаются ссылками на их авторов.

1. Проектирование технологических процессов механической обработки в машиностроении. Под ред. В.В. Бабука. - Мн.: Выш. шк., 1987 - 255 с.
2. Горбачевич А.Ф., Шкред В.А. Курсовое проектирование по технологии машиностроения. - Мн.: Выш. шк., 1983. - 256 с.
3. Справочник технолога-машиностроителя. В 2-х т. Т.2/Под Ред. А.Г. Косиловой и Р.К. Мещерякова. - М.; Машиностроение, 1986. - 496 с.
4. Режимы резания металлов. Справочник. Под ред. Ю.В. Барановского. - М. Машиностроение, 1972. - 406 с.
5. Антонюк В.Е. Конструктору станочных приспособлений – Мн. Беларусь, 1991.
6. Иноземцев Г.Г. Проектирование металлорежущих инструментов. – М.; Машиностроение, 1984.
7. Общемашиностроительные нормативы времени и режимов резания для работ, выполняемых на универсальных и многоцелевых станках с числовым программным управлением. Часть II. - М.; Экономика, 1990.- 473 с.
8. Дипломное проектирование по технологии машиностроения./Под общ. Ред. В.В. Бабука. - Мн: Выш. Шк., 1979.- 464 с.
9. Андерс А.А., Потапов Н.М., Шулешкин А.В. Проектирование заводов и механосборочных цехов в автотракторной промышленности. - М.; Машиностроение, 1982.- 278 с.
10. Справочник технолога-машиностроителя. В 2-х т. Т.1/Под Ред. А.Г. Косиловой и Р.К. Мещерякова. - М.; Машиностроение, 1986. - 655 с.
11. Кане М.М. Технология машиностроения. Курсовое проектирование: Учебное пособие/ М.М. Кане, А.И. Медведев, И.А. Каштальян, Г.П. Кривко, В.К. Шелег, А.Г. Схиртладзе, И.М. Бабук. Под редакцией М.М. Кане, В.К. Шелега. – Минск: Вышэйшая школа, 2013. – с.
12. Опасные и вредные производственные факторы. Классификация: ГОСТ 12.0.003-74. ССБТ.
13. Власов А.Ф. Безопасность при работе на металлорежущих станках /