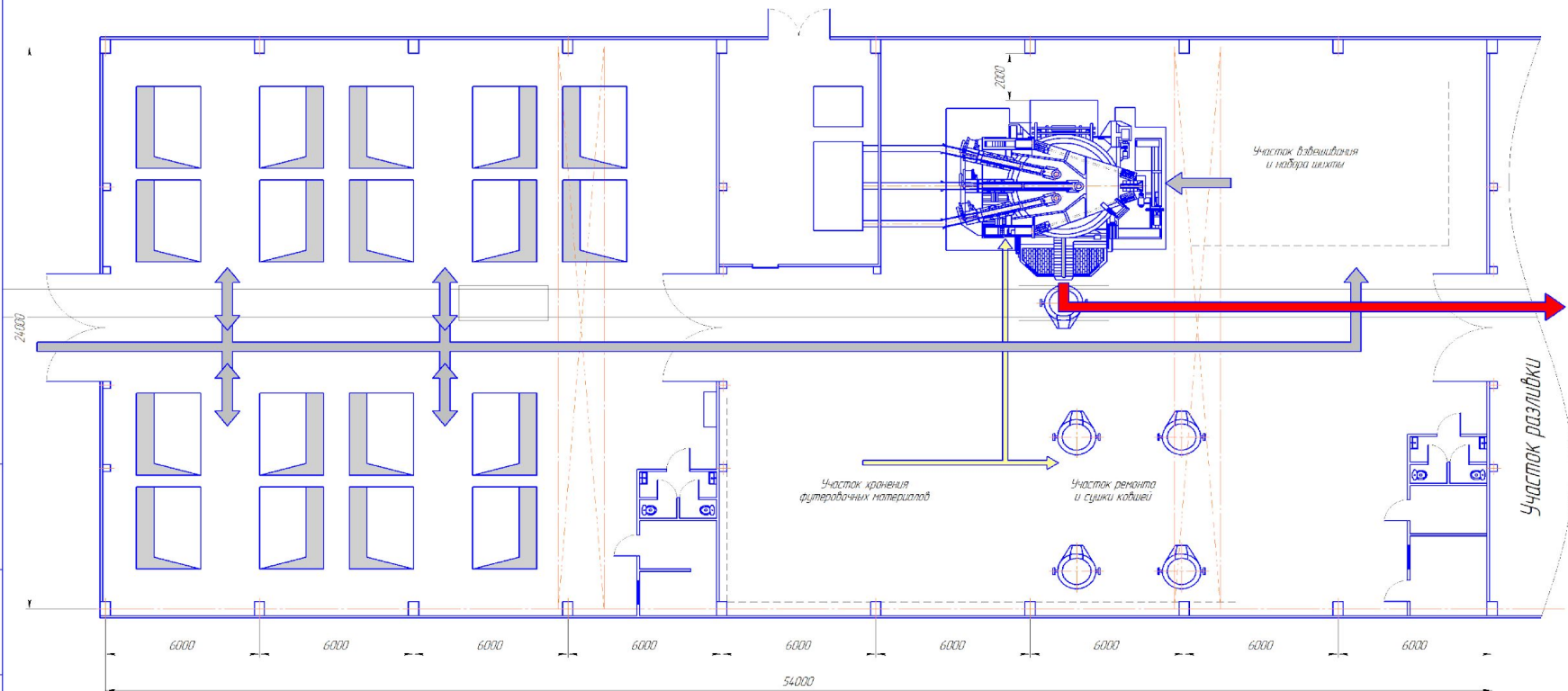


“Разработан эскизный проект
плавильного отделения
сталелитейного цеха
мощностью 10000 тысяч годных
отливок в год “.

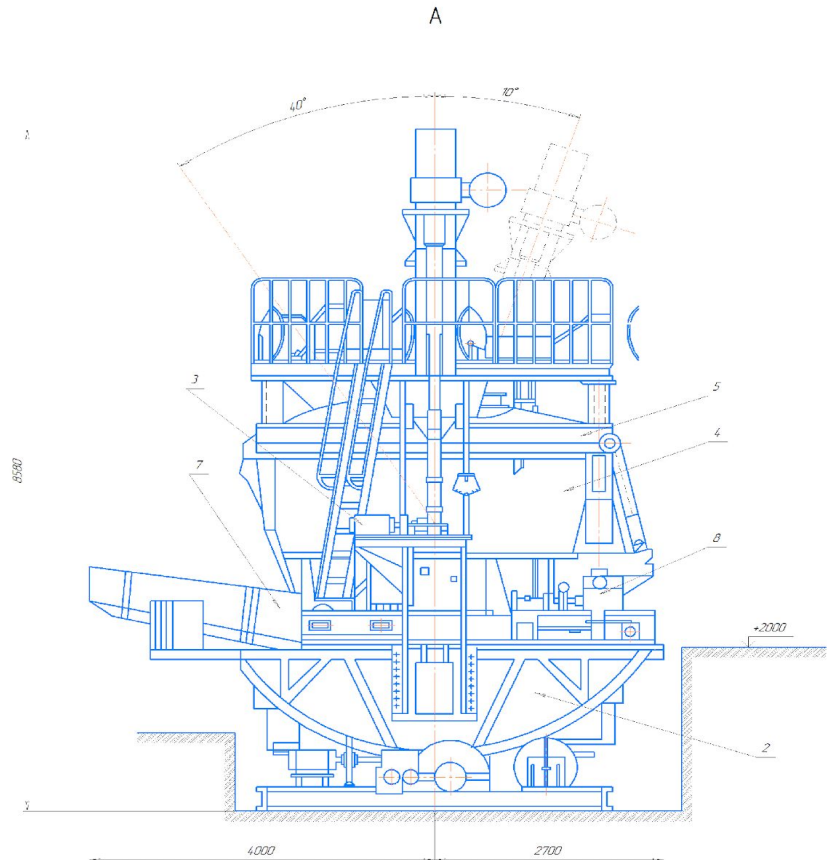
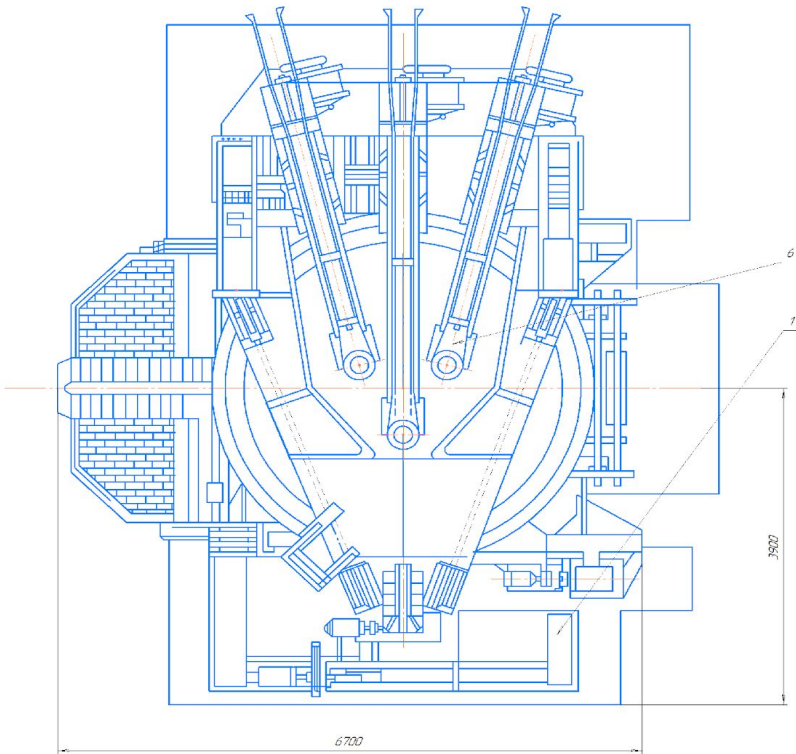


Условные обозначения:

- Шихтовые материалы;
- Жидкий расплав;
- Футеровочные материалы.

				Выпускная квалификационная работа			
				Техника			
№№	Даты	Курсовые	Пробные	Лист	Траект	Учебный	
1	2023	2023	2023	1	1	1	1
2	2023	2023	2023	1	1	1	1
3	2023	2023	2023	1	1	1	1
4	2023	2023	2023	1	1	1	1
5	2023	2023	2023	1	1	1	1
6	2023	2023	2023	1	1	1	1
7	2023	2023	2023	1	1	1	1
8	2023	2023	2023	1	1	1	1
9	2023	2023	2023	1	1	1	1
10	2023	2023	2023	1	1	1	1
11	2023	2023	2023	1	1	1	1
12	2023	2023	2023	1	1	1	1
13	2023	2023	2023	1	1	1	1
14	2023	2023	2023	1	1	1	1
15	2023	2023	2023	1	1	1	1
16	2023	2023	2023	1	1	1	1
17	2023	2023	2023	1	1	1	1
18	2023	2023	2023	1	1	1	1
19	2023	2023	2023	1	1	1	1
20	2023	2023	2023	1	1	1	1
21	2023	2023	2023	1	1	1	1
22	2023	2023	2023	1	1	1	1
23	2023	2023	2023	1	1	1	1
24	2023	2023	2023	1	1	1	1
25	2023	2023	2023	1	1	1	1
26	2023	2023	2023	1	1	1	1
27	2023	2023	2023	1	1	1	1
28	2023	2023	2023	1	1	1	1
29	2023	2023	2023	1	1	1	1
30	2023	2023	2023	1	1	1	1
31	2023	2023	2023	1	1	1	1
32	2023	2023	2023	1	1	1	1
33	2023	2023	2023	1	1	1	1
34	2023	2023	2023	1	1	1	1
35	2023	2023	2023	1	1	1	1
36	2023	2023	2023	1	1	1	1
37	2023	2023	2023	1	1	1	1
38	2023	2023	2023	1	1	1	1
39	2023	2023	2023	1	1	1	1
40	2023	2023	2023	1	1	1	1
41	2023	2023	2023	1	1	1	1
42	2023	2023	2023	1	1	1	1
43	2023	2023	2023	1	1	1	1
44	2023	2023	2023	1	1	1	1
45	2023	2023	2023	1	1	1	1
46	2023	2023	2023	1	1	1	1
47	2023	2023	2023	1	1	1	1
48	2023	2023	2023	1	1	1	1
49	2023	2023	2023	1	1	1	1
50	2023	2023	2023	1	1	1	1
51	2023	2023	2023	1	1	1	1
52	2023	2023	2023	1	1	1	1
53	2023	2023	2023	1	1	1	1
54	2023	2023	2023	1	1	1	1
55	2023	2023	2023	1	1	1	1
56	2023	2023	2023	1	1	1	1
57	2023	2023	2023	1	1	1	1
58	2023	2023	2023	1	1	1	1
59	2023	2023	2023	1	1	1	1
60	2023	2023	2023	1	1	1	1
61	2023	2023	2023	1	1	1	1
62	2023	2023	2023	1	1	1	1
63	2023	2023	2023	1	1	1	1
64	2023	2023	2023	1	1	1	1
65	2023	2023	2023	1	1	1	1
66	2023	2023	2023	1	1	1	1
67	2023	2023	2023	1	1	1	1
68	2023	2023	2023	1	1	1	1
69	2023	2023	2023	1	1	1	1
70	2023	2023	2023	1	1	1	1
71	2023	2023	2023	1	1	1	1
72	2023	2023	2023	1	1	1	1
73	2023	2023	2023	1	1	1	1
74	2023	2023	2023	1	1	1	1
75	2023	2023	2023	1	1	1	1
76	2023	2023	2023	1	1	1	1
77	2023	2023	2023	1	1	1	1
78	2023	2023	2023	1	1	1	1
79	2023	2023	2023	1	1	1	1
80	2023	2023	2023	1	1	1	1
81	2023	2023	2023	1	1	1	1
82	2023	2023	2023	1	1	1	1
83	2023	2023	2023	1	1	1	1
84	2023	2023	2023	1	1	1	1
85	2023	2023	2023	1	1	1	1
86	2023	2023	2023	1	1	1	1
87	2023	2023	2023	1	1	1	1
88	2023	2023	2023	1	1	1	1
89	2023	2023	2023	1	1	1	1
90	2023	2023	2023	1	1	1	1
91	2023	2023	2023	1	1	1	1
92	2023	2023	2023	1	1	1	1
93	2023	2023	2023	1	1	1	1
94	2023	2023	2023	1	1	1	1
95	2023	2023	2023	1	1	1	1
96	2023	2023	2023	1	1	1	1
97	2023	2023	2023	1	1	1	1
98	2023	2023	2023	1	1	1	1
99	2023	2023	2023	1	1	1	1
100	2023	2023	2023	1	1	1	1

ИЗМЕРЕНИЯ
СООБРАЗИТЕ КРИВИЗНАМЫ И РАДИУСЫ



Технические характеристики

Наименование	Значение
1. Максимальная емкость печи, т	72
2. Установленная мощность печного трансформатора, МВА	9
3. Номинальное первичное напряжение трансформатора, кВ	6 (10)
4. Максимальный ток электродов, кА	16,35
5. Вид тока	Переменный
6. Количество свободных (резервных) электродов	3
7. Напряжение силовых цепей, В	380
8. Напряжение цепи управления, В	220
9. Число фаз силовых цепей и цепи управления	3
10. Максимальная температура расплава, °С	1650
11. Угол наклона в сторону слывного носка/рабочего окна, град	4,0/10

				Выпускная квалификационная работа			
				техника			
Имя	Фамилия	Год	Группа	Дата	Масса	Кол-во	Кол-во
					45000	140	
				Дуговая сталеплавильная электропечь ДПС-12			
				ЛТЧ ГИИ			
				7/87-15-1			
				лист 11			

Лист 11 из 11

Стр. 11

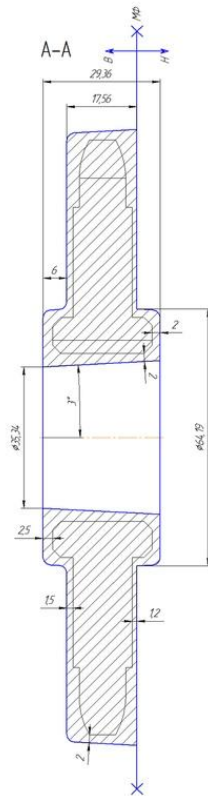
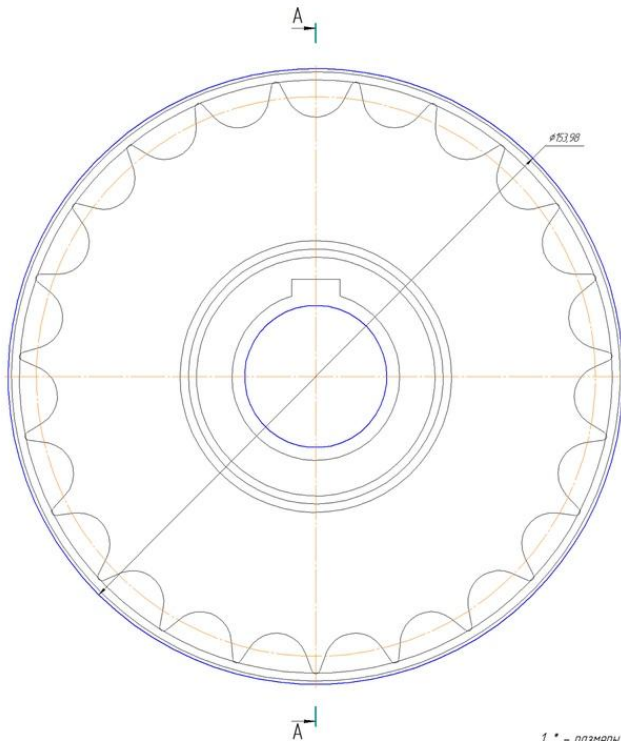
Лист 11 из 11

Лист 11 из 11

Лист 11 из 11

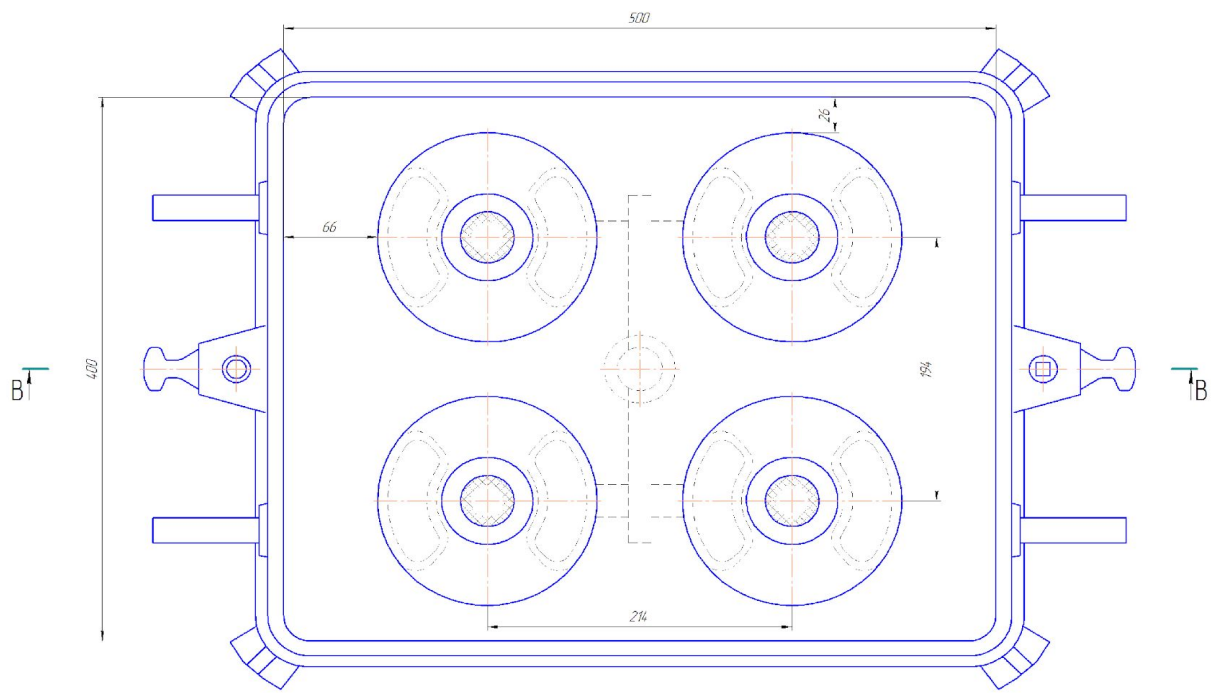
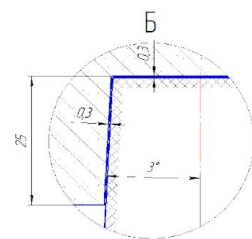
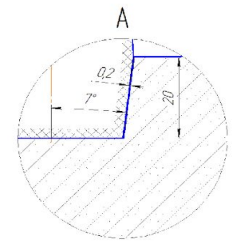
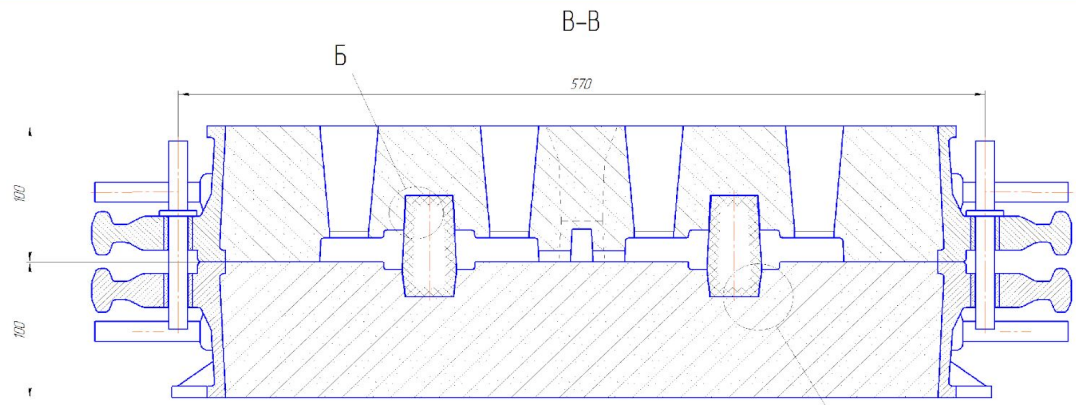
Лист 11 из 11

1307-12



1. * - размеры для справки.
2. Точность отливки 11-7-12-7 по ГОСТ 53464-2009.
3. Неуказанные литейные радиусы R1
4. Неуказанные формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
5. Усадка сплава 2,0 %

				1307-12		
Исполн.	М.Иванов	Лист	257	Кол-во	257	
Провер.	С.Иванов	Лист	257	Кол-во	257	
Состав.	С.Иванов	Лист	257	Кол-во	257	
				Звездочка отливка		
				25/1 ГОСТ 977-88		
				ВТУ ММ 1/81-5-1		
				Клиппер		



1. Металлоемкость формы – 18,7 кг
2. Объем верхней и нижней полуформы – 30 дм³
3. Общий объем стержней – 7,3 дм³

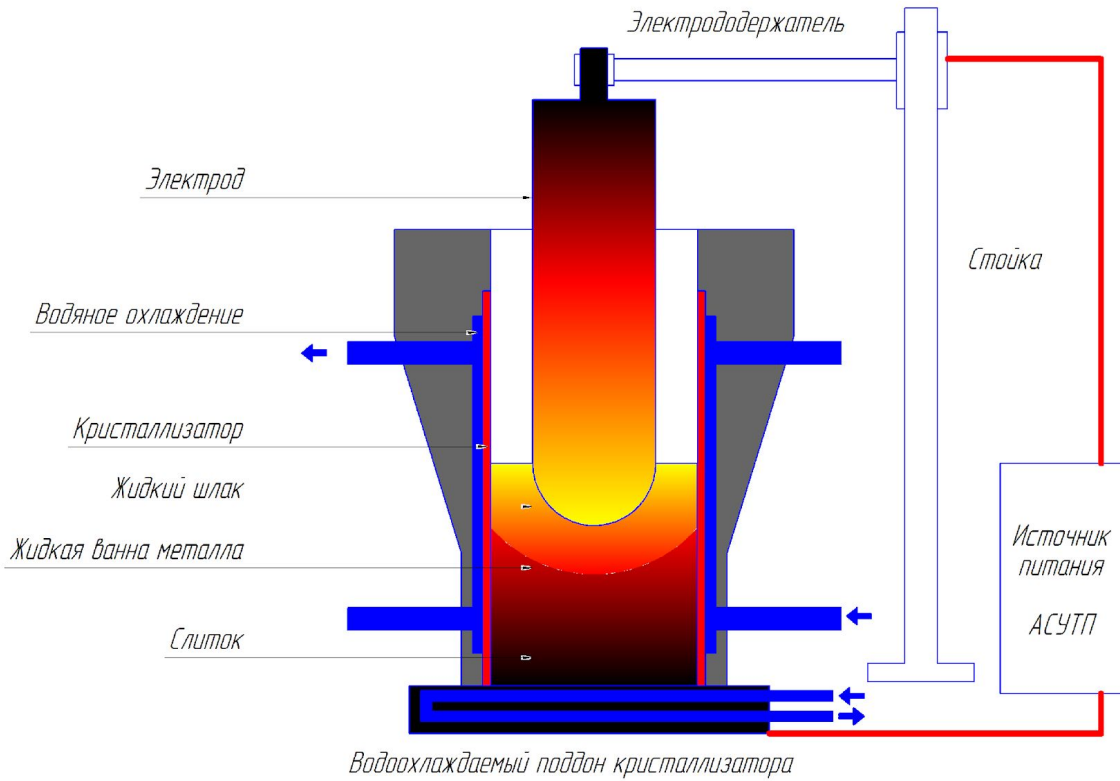
Վերջնական կալիբրացիոնային քաղաղկ				ՏԵԽՆԻԿԱ		
Ամ	Արտ	Ստանդ	Ստանդ	Լստ	Լստ	Ստանդ
Տրամադրված	Մ. Բաբյան	1/2017	10/2017	11		
Ստանդարտ	Ստանդարտ			11		
Գործարար	Ստանդարտ			11		
Մասնագետ	Ստանդարտ			11		
Ստանդարտ	Ստանդարտ			11		
Ստանդարտ	Ստանդարտ			11		

Ֆորմա ԵՎ ՏՈՐԵ
ՈՒՊՈՒՔԱՅԻ
ՏԵԽՆԻԿԱ

ՏԵԽՆԻԿԱ
1/2017-Ե-1

Ստանդարտ

Схема электрошлакового переплава в кристаллизаторе



ИЗМ. №1

ИЗМ. №2

ИЗМ. №3

ИЗМ. №4

ИЗМ. №5

ИЗМ. №6

Выполнена квалификационная работа									
техника									
№ п/п	Дата	№ докум.	Экз.	Дата	Дип.	Макс.	Минимум		
1								Электрошлаковые	
								литье	
								ЛПТУ МВ	
								1/81-15-1	

Итого баллов

Формат А1

- **Спасибо за
внимание!**