

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
«Арзамасский приборостроительный колледж им. П.И. Пландина»

Тема: «Проектирование ДЛУ капиллярного»

Разработал: Бусаров О.Н.
Руководитель: Солдаткин А.В.

Арзамас, 2017г.

Цель выпускной квалификационной работы :
«Проектирование ДЛУ капиллярного»

Для выполнения данной цели следует выполнить следующие задачи:

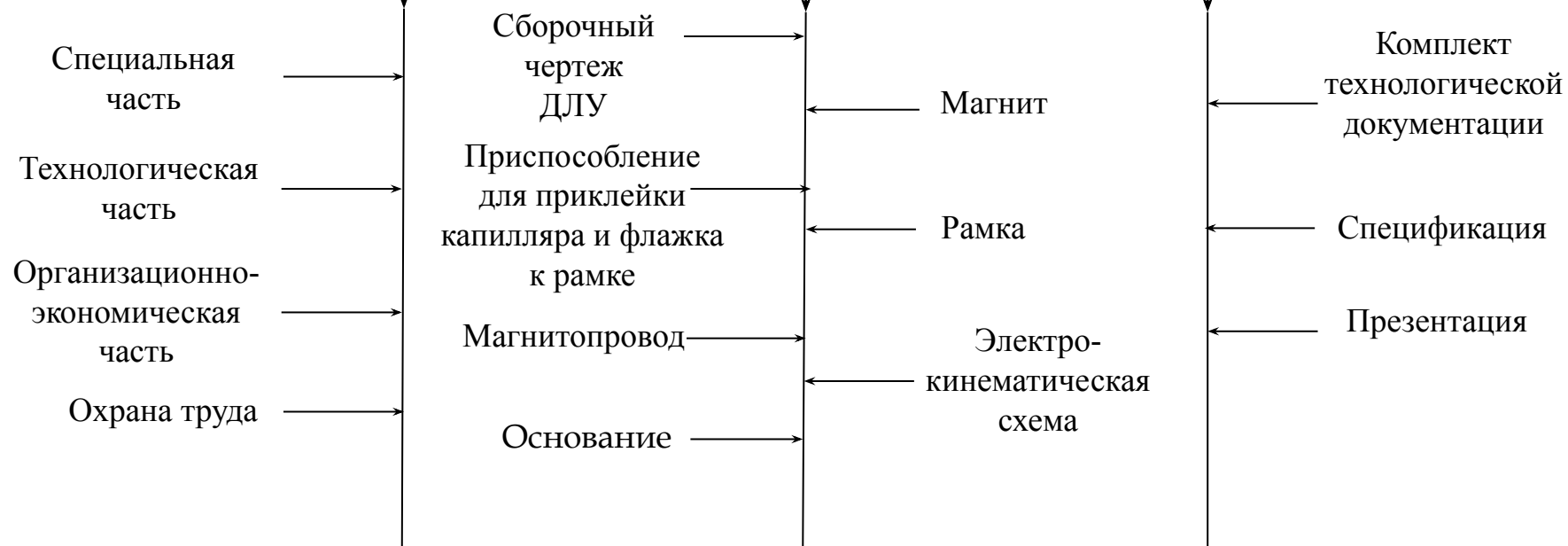
- **проведение анализа конструкций ДЛУ;**
- **проведение основных конструкторских расчетов, подтверждающих правильность проведения проектирования;**
- **разработка технологического процесса сборки изделия;**
- **выполнение графической части, отражающей конструкцию ДЛУ**

Структура выпускной квалификационной работы

Пояснительная
записка

Графическая
часть

Приложение



Специальная часть состоит из:

1. Анализ и выбор принципиальной схемы;
2. Разработка конструкции основных узлов;
3. Устройство и принцип действия ДЛУ
4. Расчетная часть

Технологическая часть:

1. Выбор организационной формы сборки прибора;
2. Разработка схемы сборки изделия;
3. Технологический процесс сборки узла маятника;
4. Обоснование выбора приспособления, принцип действия;

Организационно-экономическая часть:

1. Организация работы сборочного участка;
2. Экономические расчёты.

Охрана труда:

1. Общие требования безопасности при проведении сборочно-монтажных работ;
2. Требования безопасности во время работы;
3. Требования безопасности по окончании работы;
4. Требования техники безопасности на предприятии

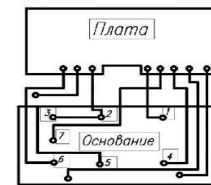
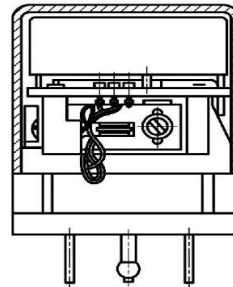
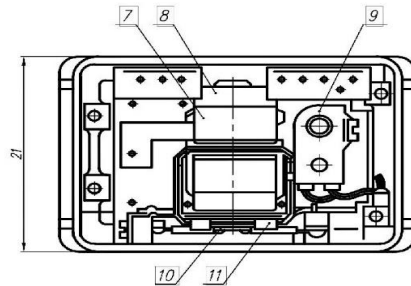
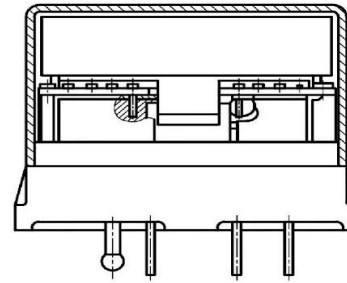
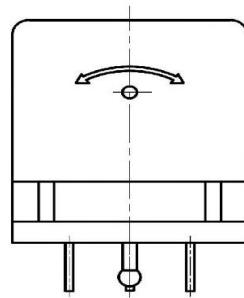
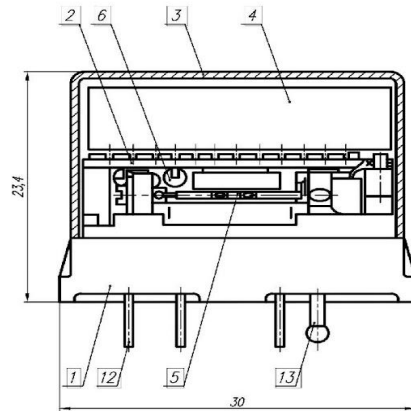
Приложения:

1. Комплект технологической документации;
2. Спецификация;
3. Презентация.

Назначение ДЛУ

- * ДЛУ может применяться как для измерения проекций абсолютного линейного ускорения, так и для косвенных измерений проекции гравитационного ускорения.

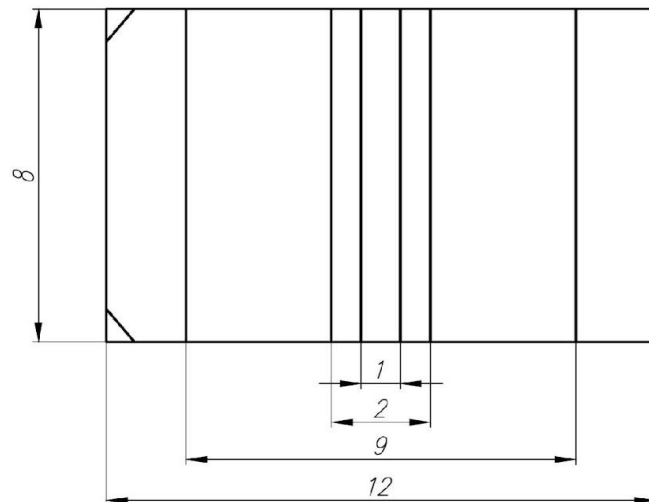
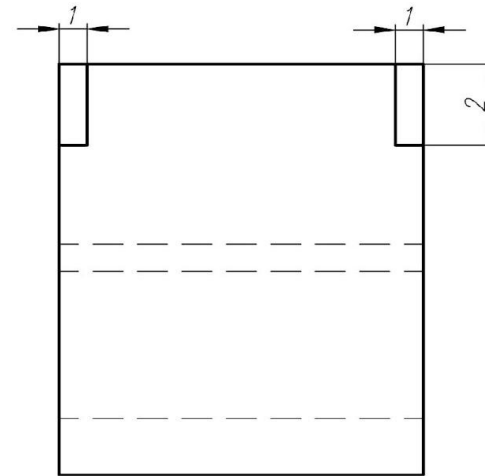
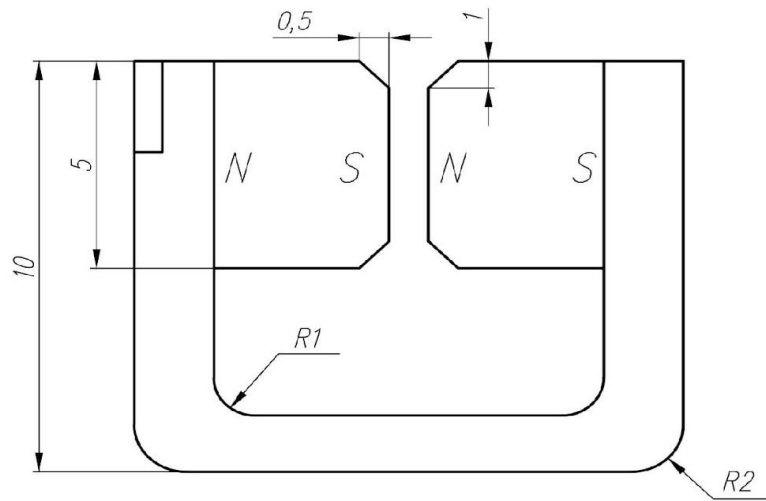
Сборочный чертёж ДЛУ



1. Пайку монтажных соединений производить припоем ПОСК-50-18 ГОСТ 21931-76 с флюсом РКСа. Требования к пайке монтажных соединений по ГОСТ.
2. Регулировать по инструкции.
3. Плату поз.2 к основанию поз.1 клеить согласно чертежу клеем ВК-9.
4. Кожух поз.5 к основанию поз.1 герметично клеить клеем ВГ-10.
5. Клеймить эмалью ЭП-572 белой.
6. Трубку поз.13 покрыть эмалью ЭП-1143, черной.

Исполн.	Н. Иванов	Провер.	В. Петров	Лист	Масса	Масштаб
Рисов.		Лист		5:1		
Экз.		Лист		Листов	1	
И. номер						
Лит.						

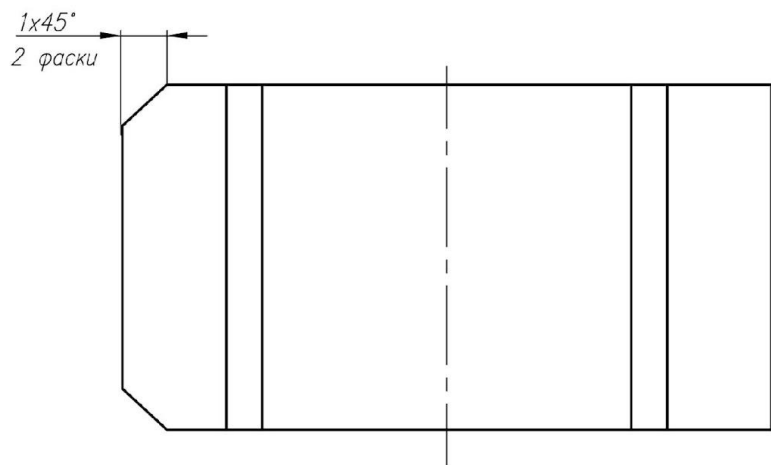
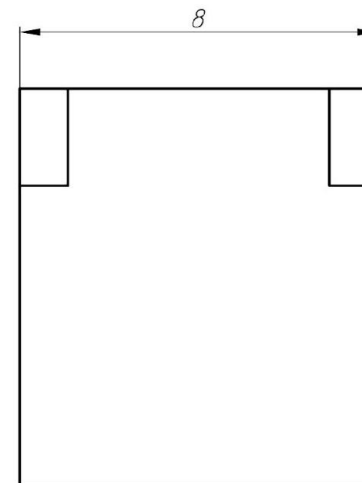
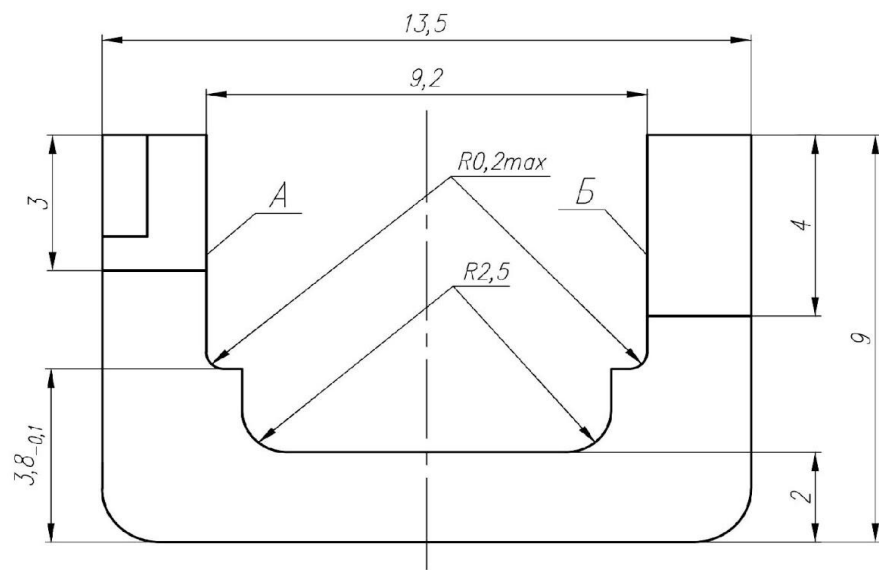
Магнит



1. Намагнитить согласно указанной полярности до насыщения.
2. Размагнитить на 10%.

Изм.	Лист	N докум	Подп.	Дата	Литер	Масса	Масштаб
					У		10:1
Разраб.					Лист	Листов	1
Пров.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							
					Магнит		
					Сплав 10НАК 35ТБА редкоземельный сплав Ма-Fe-B ГОСТ		

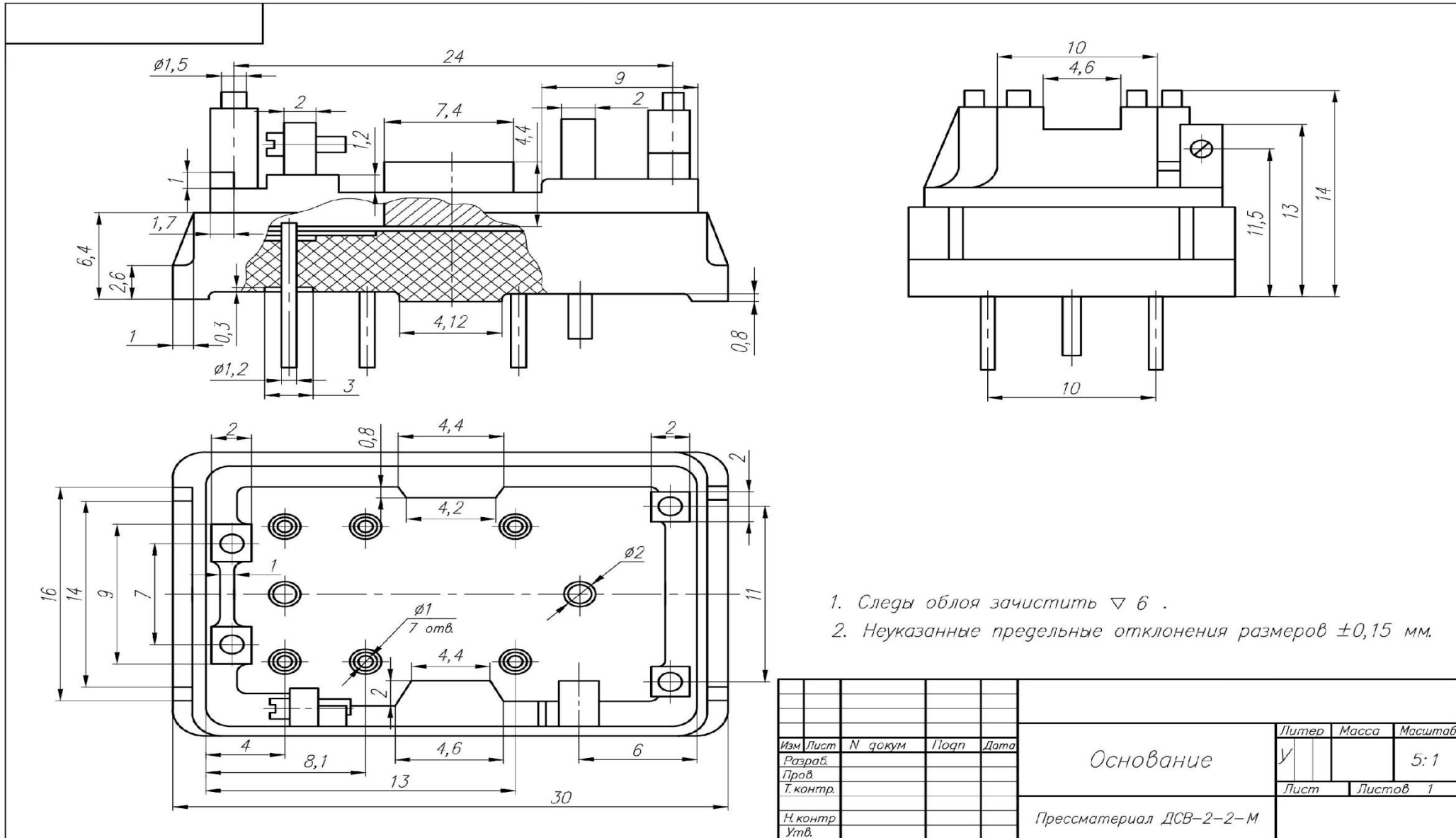
Магнитопровод



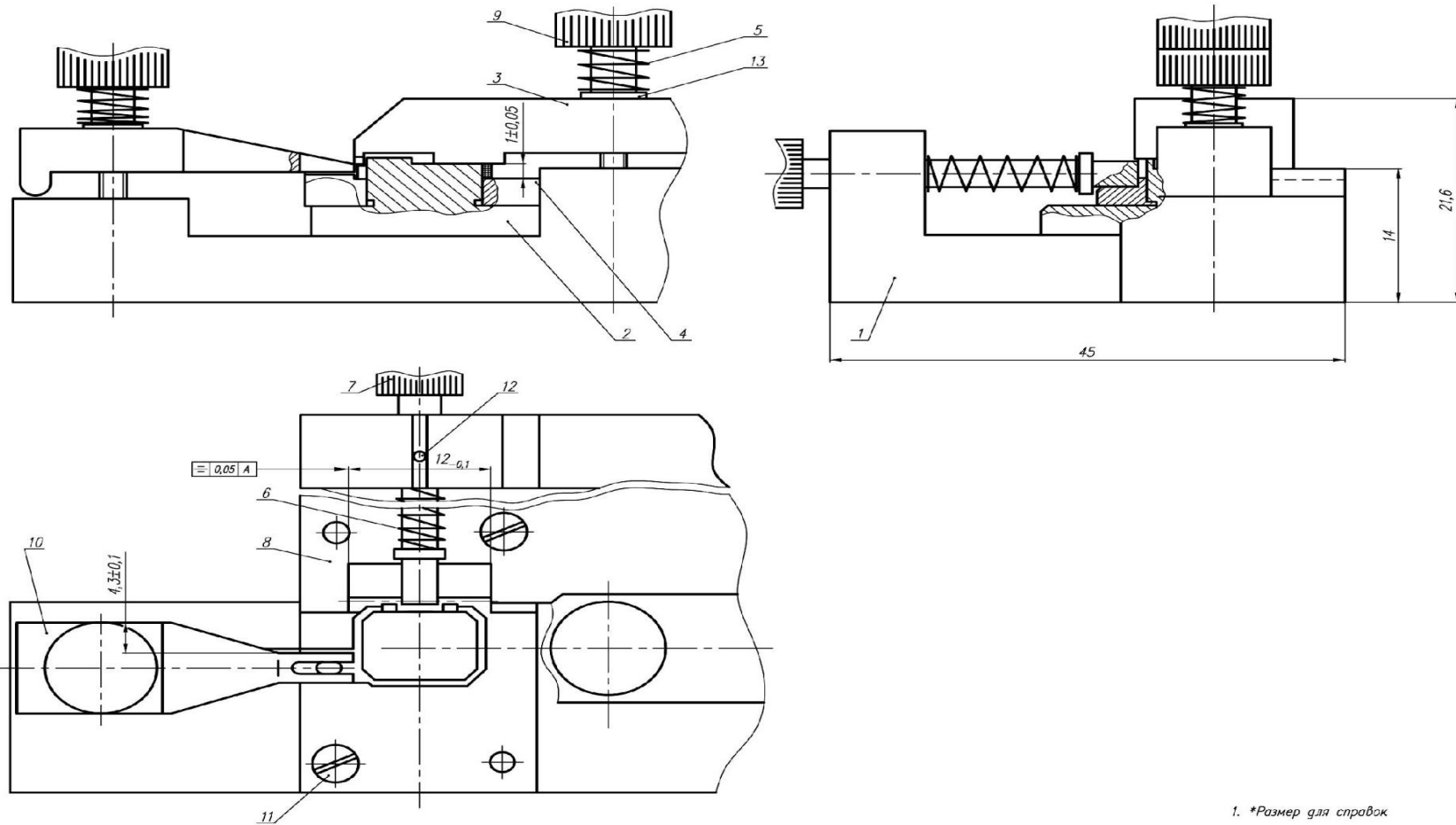
1. Общие требования по ОСТ 102578–86.
2. Обжиг производить по ГОСТ 180027–78.
3. Допуск параллельности поверхностей А и Б 0,05 мм.

Изм	Лист	№ докум	Поп	Дата	Литер	Масса	Масштаб
					У		10:1
Разраб.					Лист	Листов	1
Пров					Магнитопровод		
Т.контр.					Сталь Э11		
Н.контр.							
Утв.							

Основание



Гіспособленне для прыклеіккі капіляра і флажка к рамке



1. *Размер для справок

2. Подвижные части смазывать смазкой ЦИАТИМ поз.5, поз.6.

Имя	Лист	И. осн.	Лист	Дата	Диаметр	Масса	Масштаб
Гриб	У						5:1
И. осн.							
Этб							

Приспособление для приклеики капилляра и флажка к рамке

Заключение

- * В данной выпускной квалификационной работе был спроектирован ДЛУ капиллярный.
- * Приведены расчёты элементов ДЛУ, а именно: датчика угла, датчика момента.
- * В технологической части разработана технология сборки узла маятника.
- * В организационно-экономической части был произведён расчёт полной себестоимости изделия, количества оборудования, числа рабочих необходимых для производства.
- * Графическая часть даёт полное представление о конструкции ДЛУ.

Спасибо за внимание!