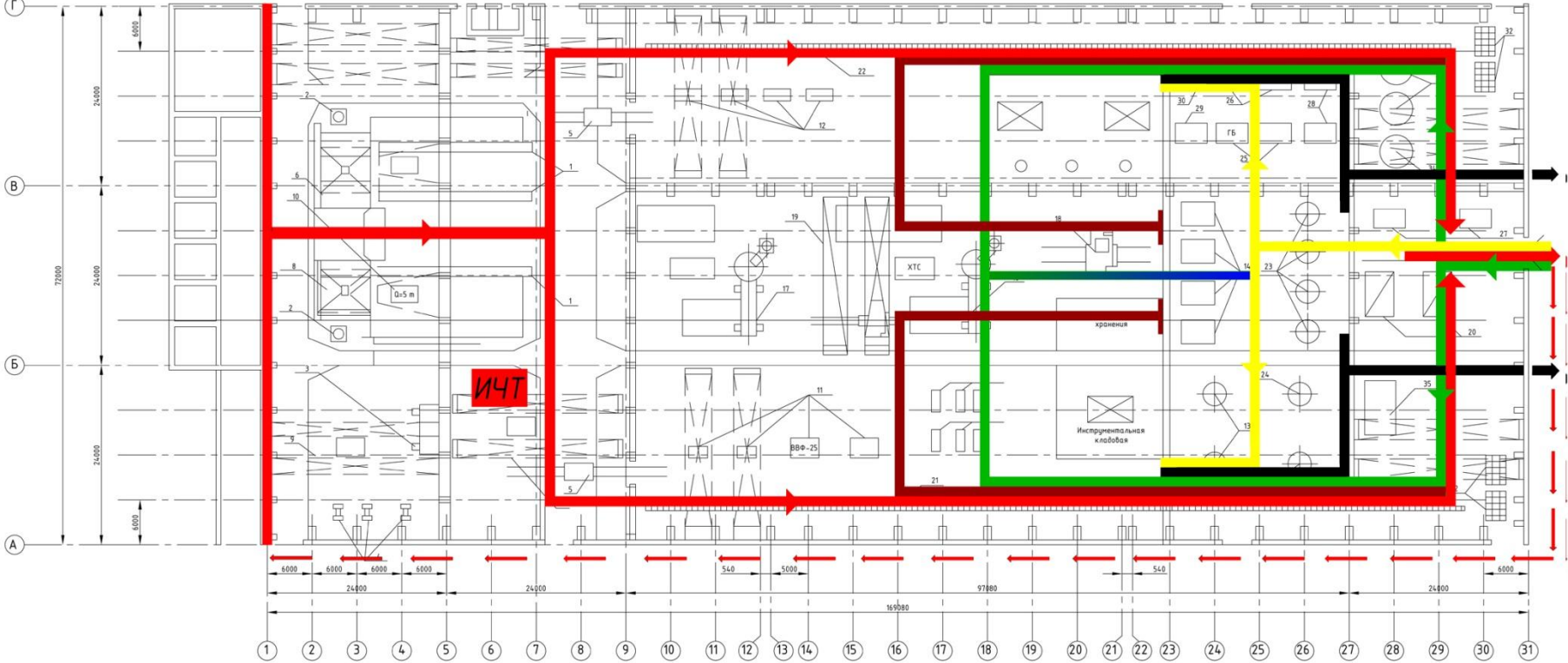


Презентация к выпускной
квалификационной работе
на тему: «Проект плавильного и
формовочного отделений цеха
чугунного литья мощностью
20 000 тонн в год»

Схема грузопотоков

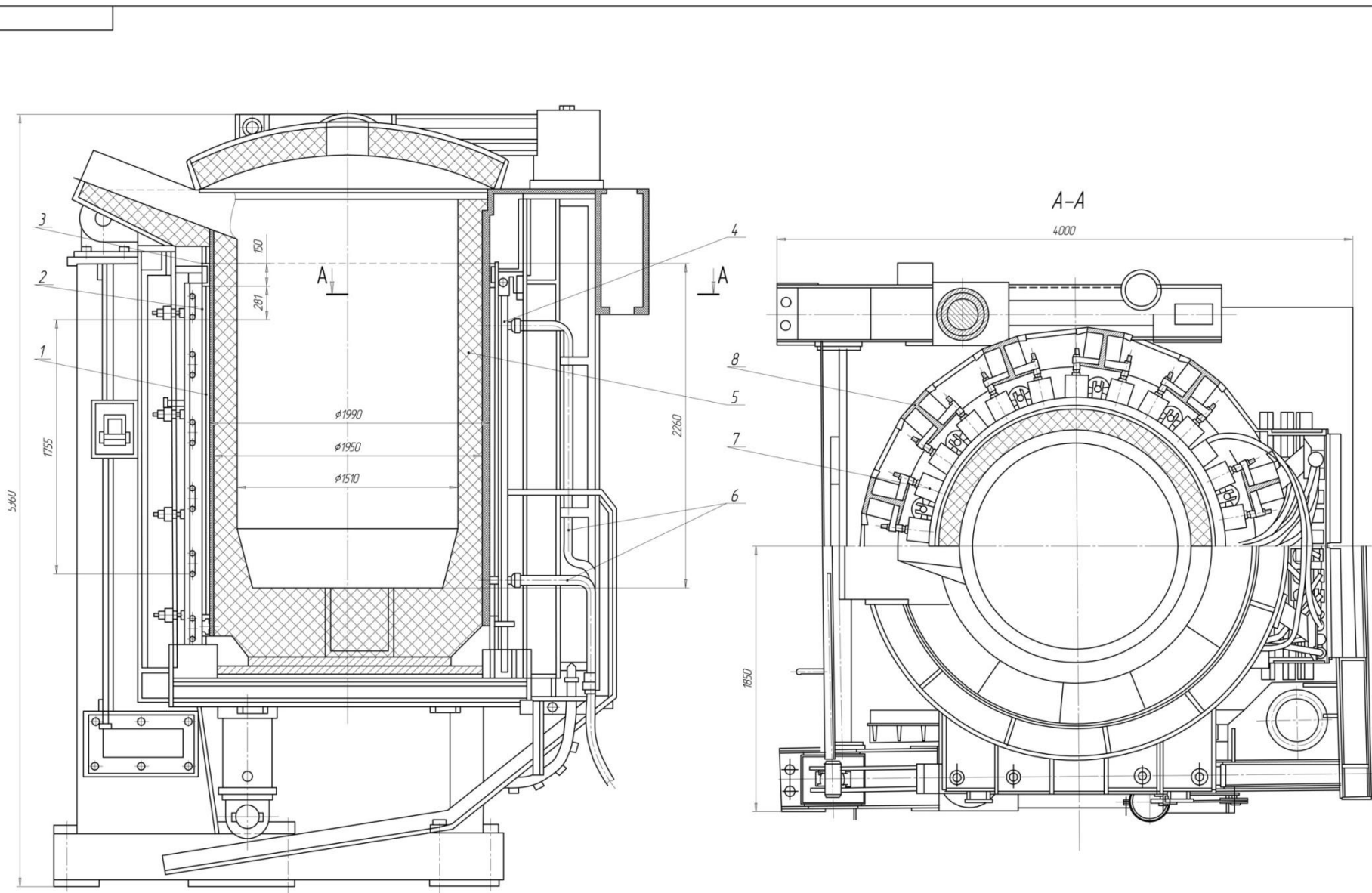


Условные обозначения:

- Свежие материалы
- Формовочная смесь
- Стержни
- Стержевая смесь
- Металл
- Обратная смесь

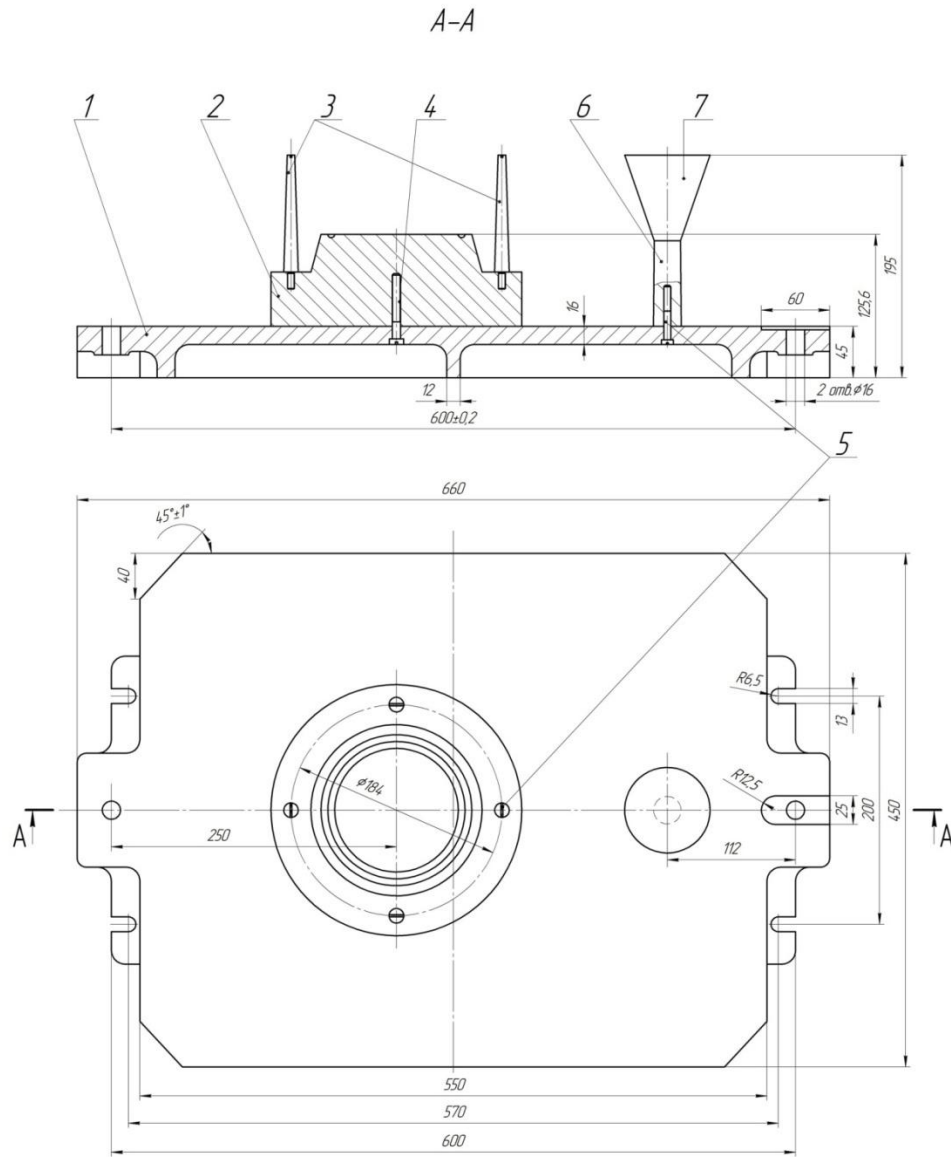
1307.ВКР.05.00.000.000 СБ				
<small>Выпускная квалификационная работа</small>	<small>Имя Фамилия</small>	<small>Год</small>	<small>Место</small>	<small>Макс</small>
<small>Имя Фамилия</small>	<small>Имя Фамилия</small>	<small>Год</small>	Схема грузопотоков	
<small>Имя Фамилия</small>	<small>Имя Фамилия</small>	<small>Год</small>	ИЧТ	
<small>Имя Фамилия</small>	<small>Имя Фамилия</small>	<small>Год</small>	гр. Т-11-15	
<small>Имя Фамилия</small>	<small>Имя Фамилия</small>	<small>Год</small>	Фирма АТ	
<small>Копировать</small>				

1307.ВКР.05.00.000.000 СБ
 ИЧТ
 Имя Фамилия
 Имя Фамилия
 Имя Фамилия



1: 100% и более
 2: 100% и более
 3: 100% и более
 4: 100% и более
 5: 100% и более
 6: 100% и более
 7: 100% и более
 8: 100% и более

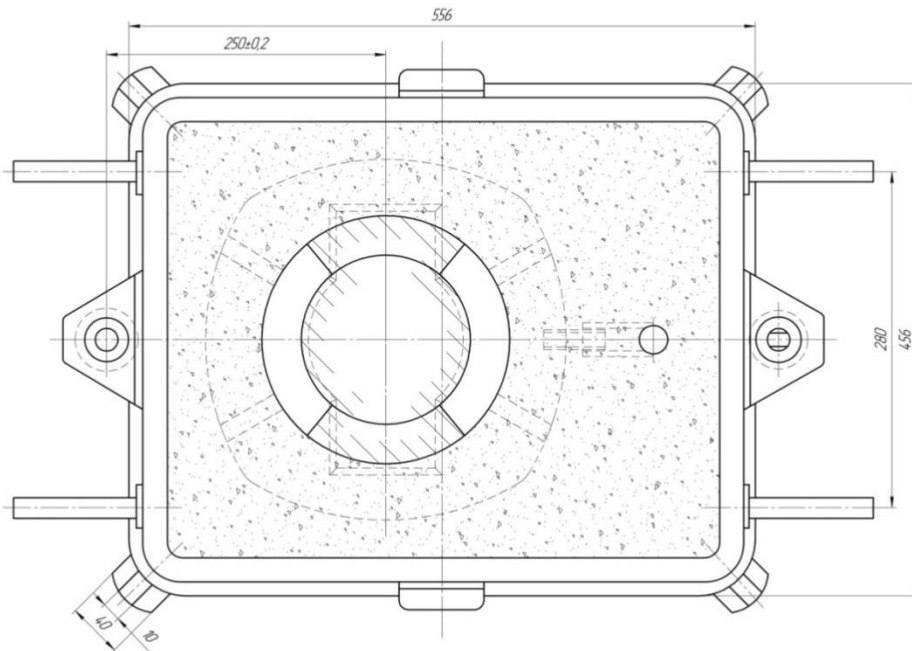
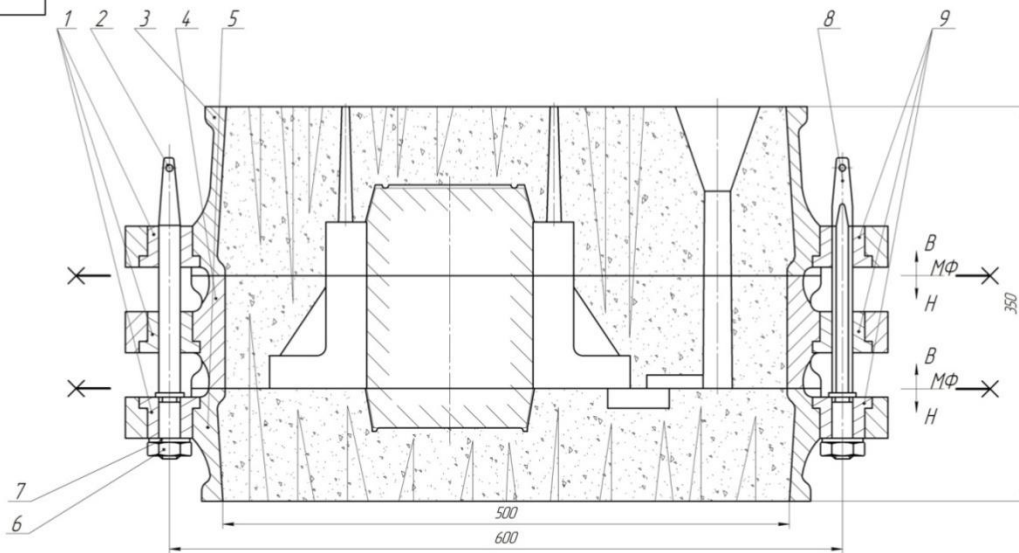
1307.ВКР.05.00.000.000 СБ				Объем	Масса	Мощность
Выпускная квалификационная работа	Исполн.	Проверил	Листы	Лидерный адресат		
Исполн.	Проверил	Листы	Копии			
Исполн.	Проверил	Листы	Копии	ЛПТ ар. Т-ЛТ-15		
Исполн.	Проверил	Листы	Копии			
Копировать				Фирма АТ		



- 1 Точность МК-7 металл ГОСТ 3212-92
 2 Неуказанные литейные радиусы 3 мм.
 3 Неуказанные литейные уклоны 2°.
 4 Головки винтов заделывать смолой.

Вид	Знач.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			Документация		
A1		ЛГЧ 2.150.204.4.101-3 СБ	Сборочный чертеж	1	
			Детали		
2			Модель отливки	1	
6			Модель стержня	1	
7			Модель ванночки	1	
			Стандартные изделия		
5			Винт ВМ6-Врх14.8.05 ГОСТ 2034-1-74	5	
4			Винт ВМ9-Врх14.8.05 ГОСТ 2034-1-74	1	
3			Выпор 0219-0053 ГОСТ 21085-75	2	
1			Плита 0280-0058/001 ГОСТ 20084-74	1	

1307.ВКР.05.00.000.000 СБ				Объем	Масса	Мехит
Выпускная квалификационная работа			Опра нижняя			
Имя	Фамилия	Город	Расположение надевки			
Имя	Фамилия					
Имя	Фамилия					
Имя	Фамилия					
Имя	Фамилия					
Имя	Фамилия					
			ЛГЧ			
			ар. 1-1/15			
Катрица			Формат А1			



Код	Знач	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
A1			ПУЧ 2.150204.4.101-4 СБ	Сборочный чертёж	1	
				Детали		
2				Штырь направляющий	1	
8				Штырь центрирующий	1	
				Стандартные изделия		
1				Втулка 0212-1252 ГОСТ 15019-69	3	
9				Втулка 0290-1052 ГОСТ 15019-69	3	
6				Гайка М20-6Н 12.4.0Х.016 ГОСТ 15521-70	2	
4				Опeka 0260-0039/1 ГОСТ 14.998-69	1	
5				Опeka 0260-0039 ГОСТ 14.998-69	1	
3				Опeka 0260-0041 ГОСТ 14.998-69	1	
7				Шайба 20 ГОСТ 28961-91	2	

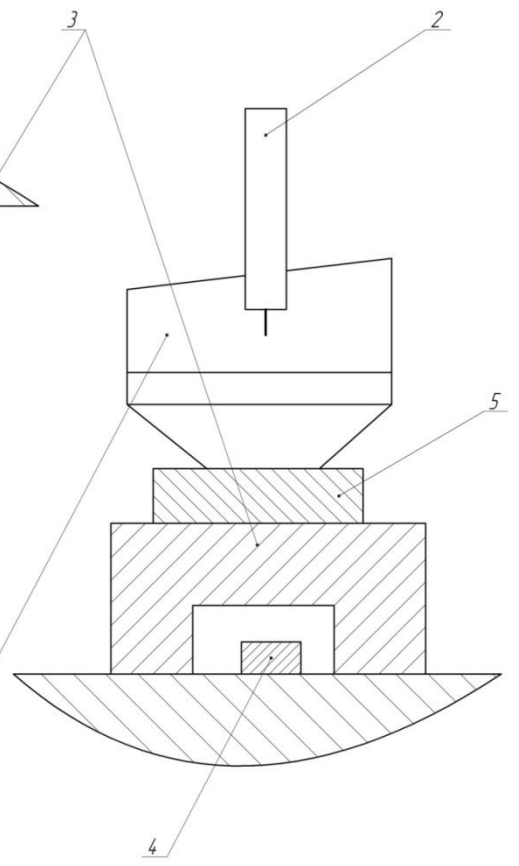
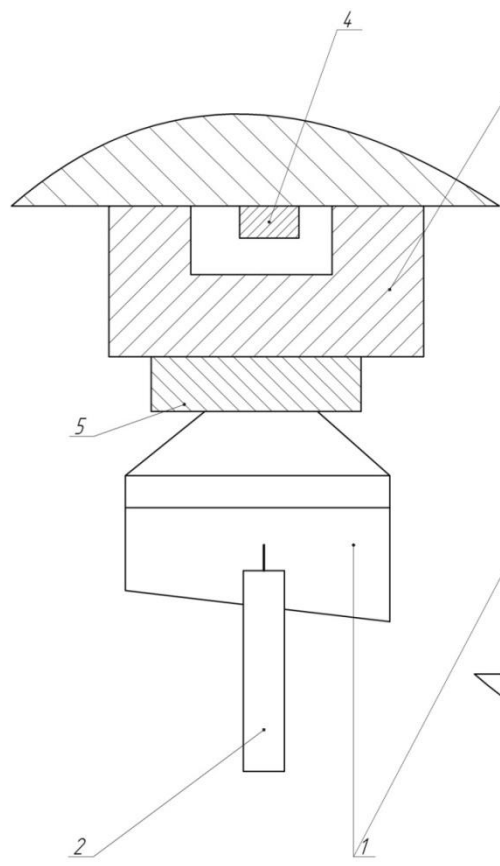
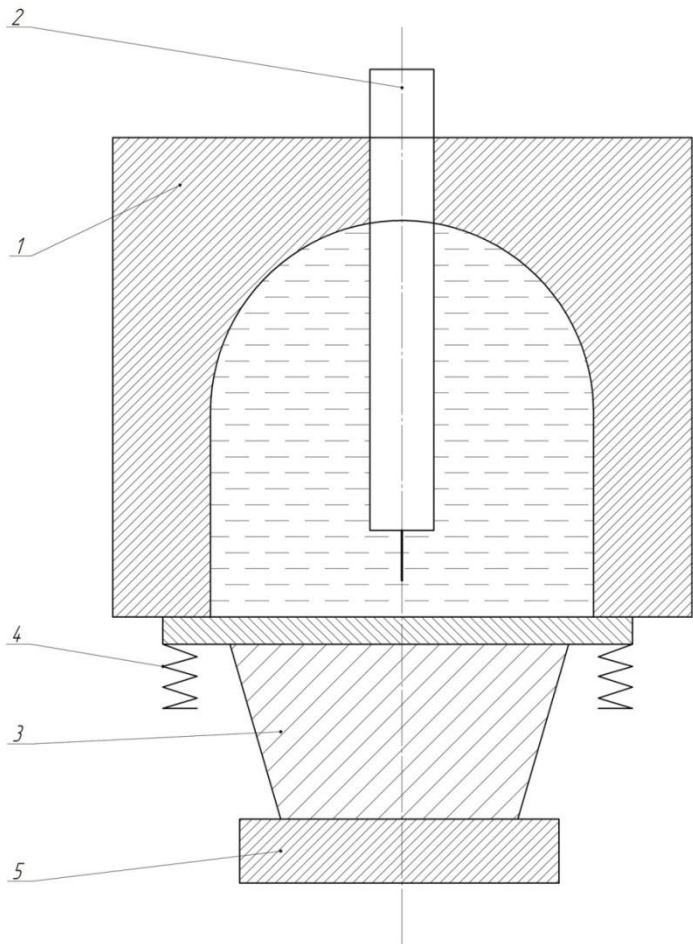
1307.ВКР.05.00.000.000 СБ

Выполнена классификационная работа				Одобрено нижняя форма в сборе			Объём	Масса	Максимум
Материал	Функция	Размер	Материал						
Сечение	Материал								
Сечение	Материал								
Сечение	Материал								

Л/Т
др. Т-1/1-15

Копировать

Формат А1



Шкала: 1:1
 Вид: фронтальный
 Вид: левый
 Вид: правый
 Вид: задний
 Вид: нижний
 Вид: верхний

1307.ВКР.05.00.000.000 СБ											
Выпускная квалификационная работа						Специальность		Объемы		Макс	Миним
Назв	Фамилия	Имя	Отчество	Год	Место						
Фамилия	Имя	Отчество	Год	Место							
Имя	Отчество	Год	Место							ЛТУ	
Год	Место									гр. Т-11-15	
Место	Защиты									Фирма А1	
Копировать										Фирма А1	

Спасибо
за внимание!