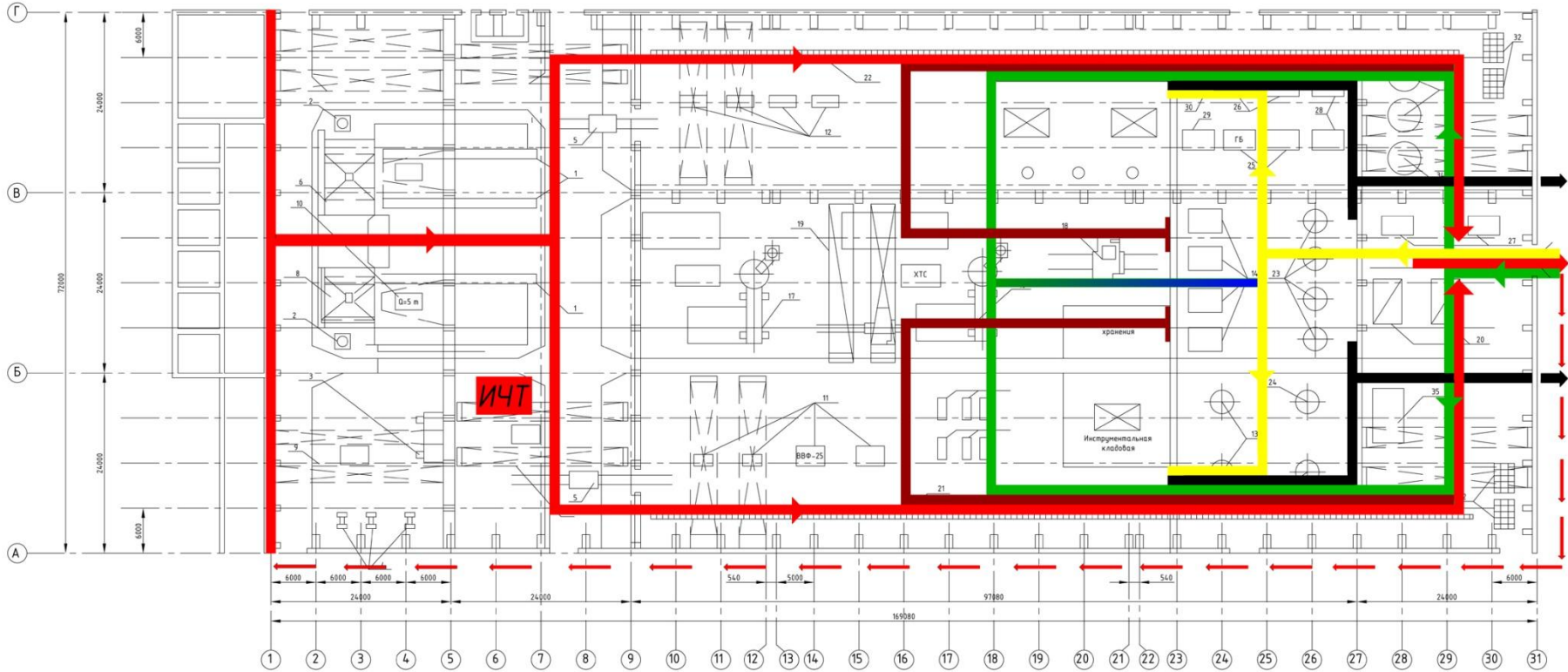


Презентация к выпускной
квалификационной работе
на тему: «Проект плавильного и
формовочного отделений цеха
чугунного литья мощностью
20 000 тонн в год»

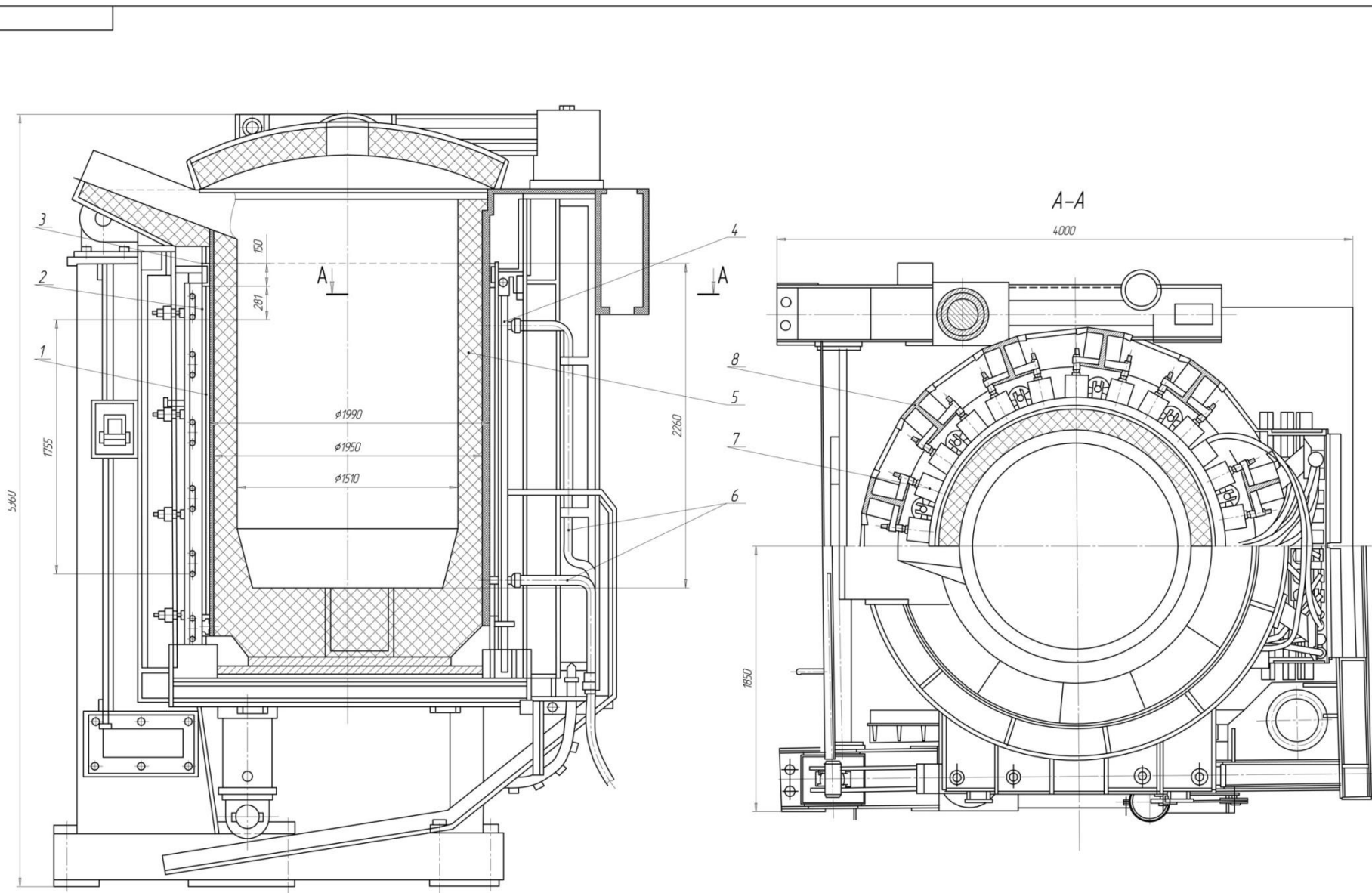
Схема грузопотоков



Условные обозначения:

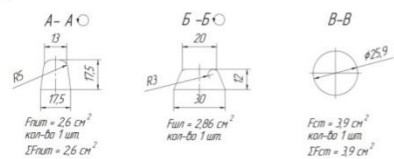
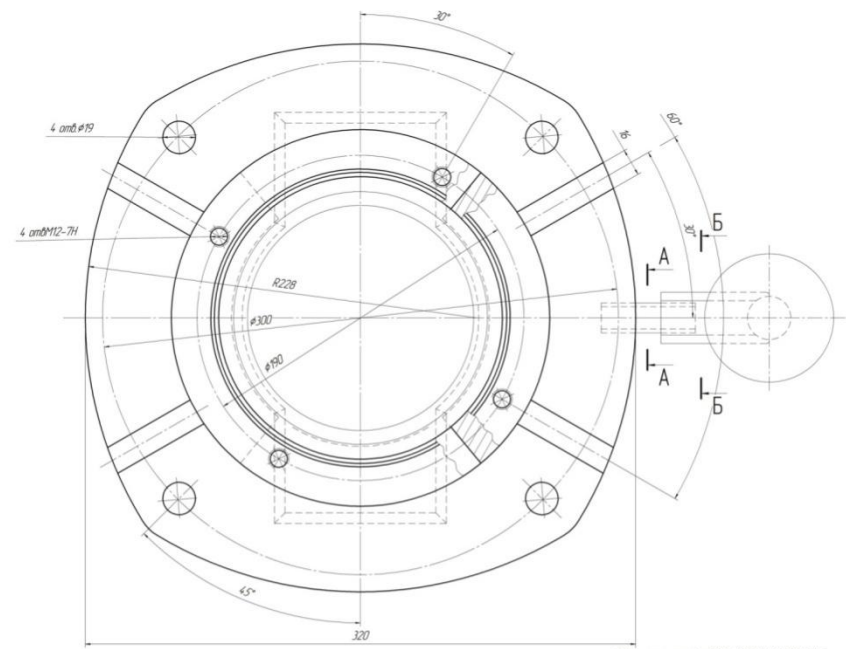
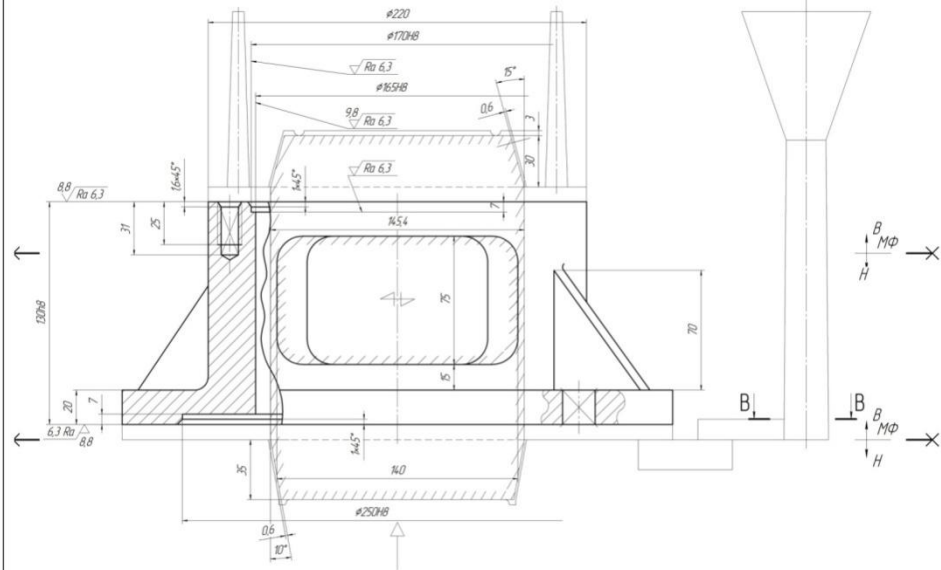
- Свежие материалы
- Формовочная смесь
- Стержни
- Стержневая смесь
- Металл
- Обратная смесь

1307.ВКР.05.00.000.000.00 СБ			
Выпускная квалификационная работа	Исполнитель	Проверенный	Дата
Иванов	Петров	Сидоров	15.05.2024
Спец. гр.	Дисциплина	Курс	Группа
Инженер	Строитель	Инженер	Инженер
Зав. кафедрой	Зав. кафедрой	Зав. кафедрой	Зав. кафедрой
Схема грузопотоков			Лист из 1-11-15
Копировать			Формат А1



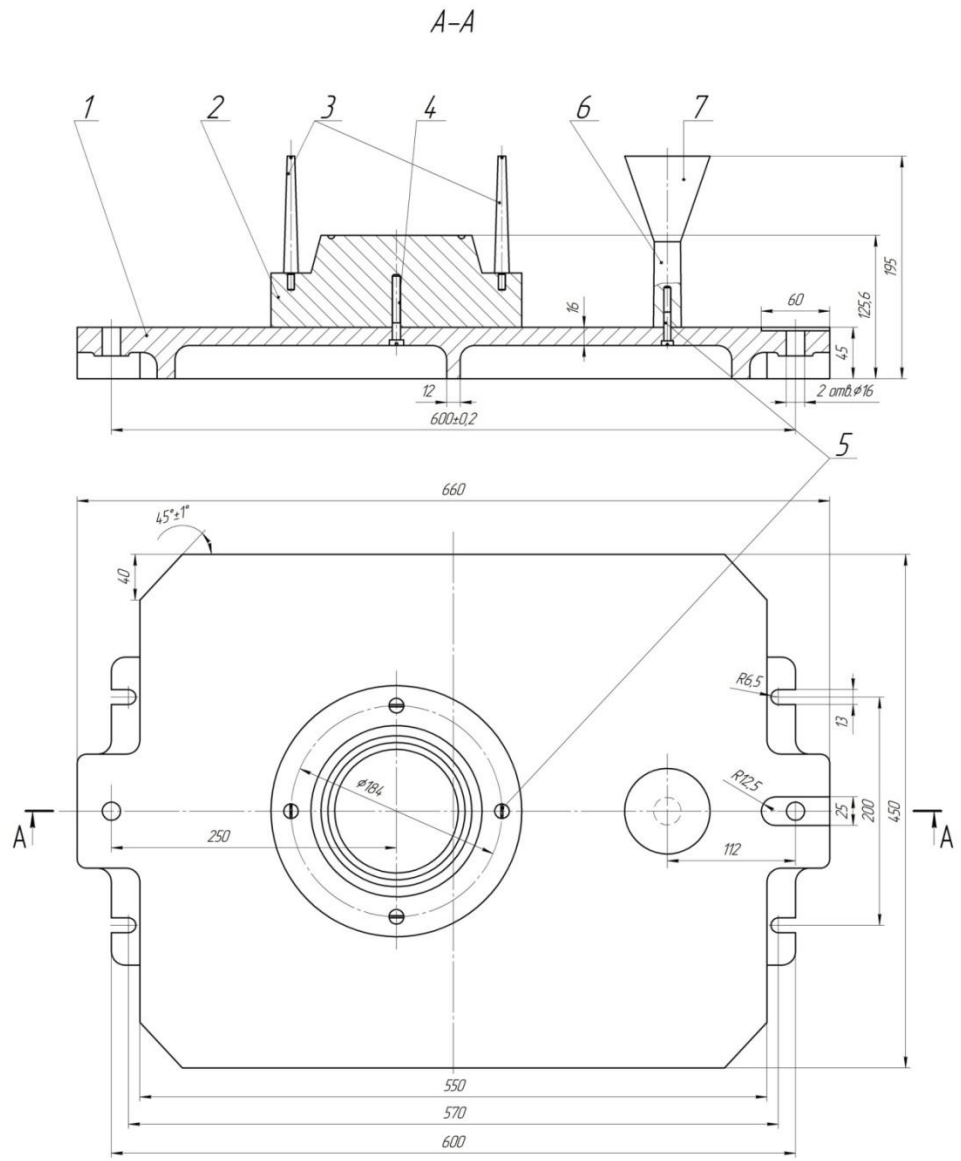
1: 100% и более
 2: 100% и более
 3: 100% и более
 4: 100% и более
 5: 100% и более
 6: 100% и более
 7: 100% и более
 8: 100% и более

1307.ВКР.05.00.000.000 СБ				Объемы	Масса	Мощность
Выпускная квалификационная работа	Исполнители	Проверенный	Сметчик	Лидерный адресат		
Исполнители	Проверенный	Сметчик				
Исполнители	Проверенный	Сметчик				
Исполнители	Проверенный	Сметчик				
Исполнители	Проверенный	Сметчик				
Копировать				ЛПТ ар. Т-ЛТ-15 Фирма АТ		



1. Точность отливки 12-0-13-0 ГОСТ 26645-85
2. Нормальные литейные радиусы в. 10 мм
3. H6, h6, h12/2
4. Маркировка 591308-16.00.001 на дырке
5. Стайка 10%

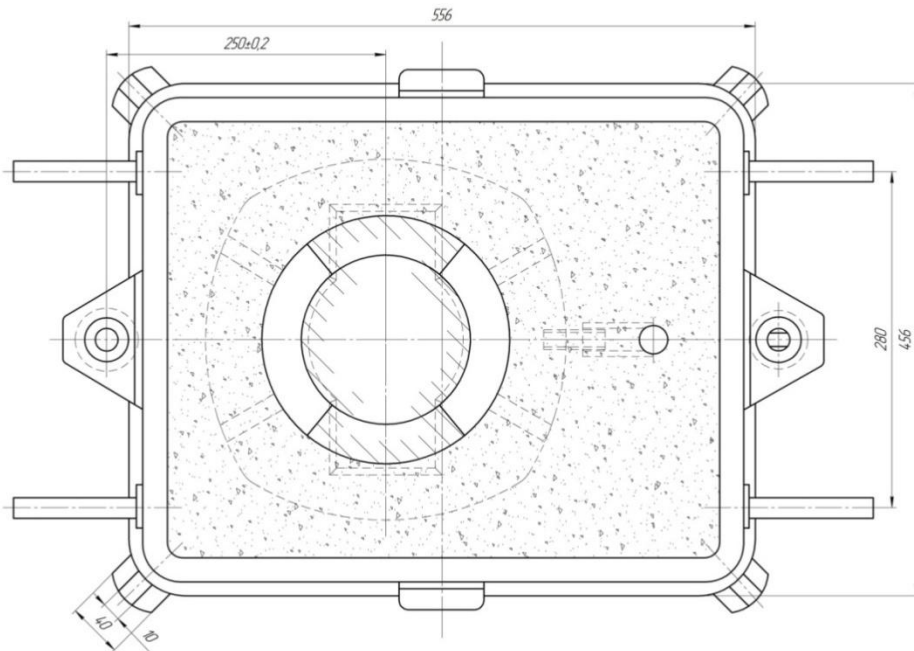
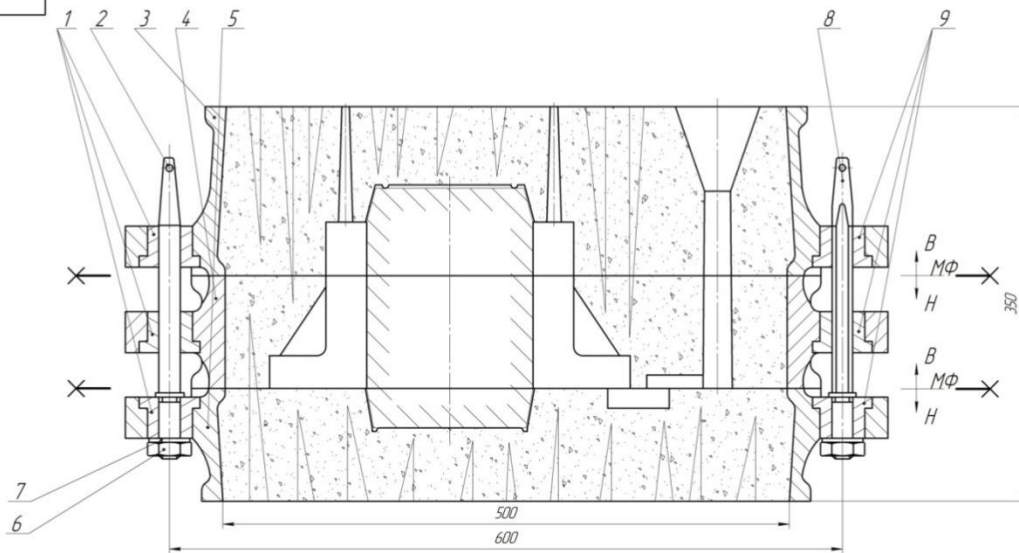
007-ВФР.26.00.000.000 БС				Отдел	Маст	Маст
Выполнен классификация работы		Отрада некая		Маст	Маст	Маст
Итого	Всего	Итого	Итого	Отливка с элементами литейной формы		
Итого	Всего	Итого	Итого	ИТУ		
Итого	Всего	Итого	Итого	от 1-01-5		
Копирован				Формат А1		



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

Вариант	Знач	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				Документация		
A1			ЛГЧ 2.150.204.4.101-3 СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
2				Модель отливки	1	
6				Модель стаяка	1	
7				Модель варанки	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							
Выпускная квалификационная работа			Опра нижняя		Объем	Масштаб	Масштаб
Имя	Фамилия	Группа	Имя	Расположение надевшей на верхней плите			
Имя	Фамилия						
Имя	Фамилия						
Имя	Фамилия						
Имя	Фамилия						
				ЛГЧ		ар. 1-1/15	
				Катриков		Фирма А1	



Код	Знак	Лин	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
A1			ЛТУ 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				Опала 0260-0039/1 ГОСТ 14.998-69	1	
5				Опала 0260-0039 ГОСТ 14.998-69	1	
3				Опала 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 нижнее			Обозначение	Масштаб	Масштаб
Материал	Функция	Размер	Материал	Формы в сборе					
Спецификация	Материал								
Спецификация	Материал								
Спецификация	Материал								
Спецификация	Материал								

ЛТУ
ар. Т-1/1-15

Копировать

Формат А1

Спасибо
за внимание!