

- Рибалка Олександр Сергійович

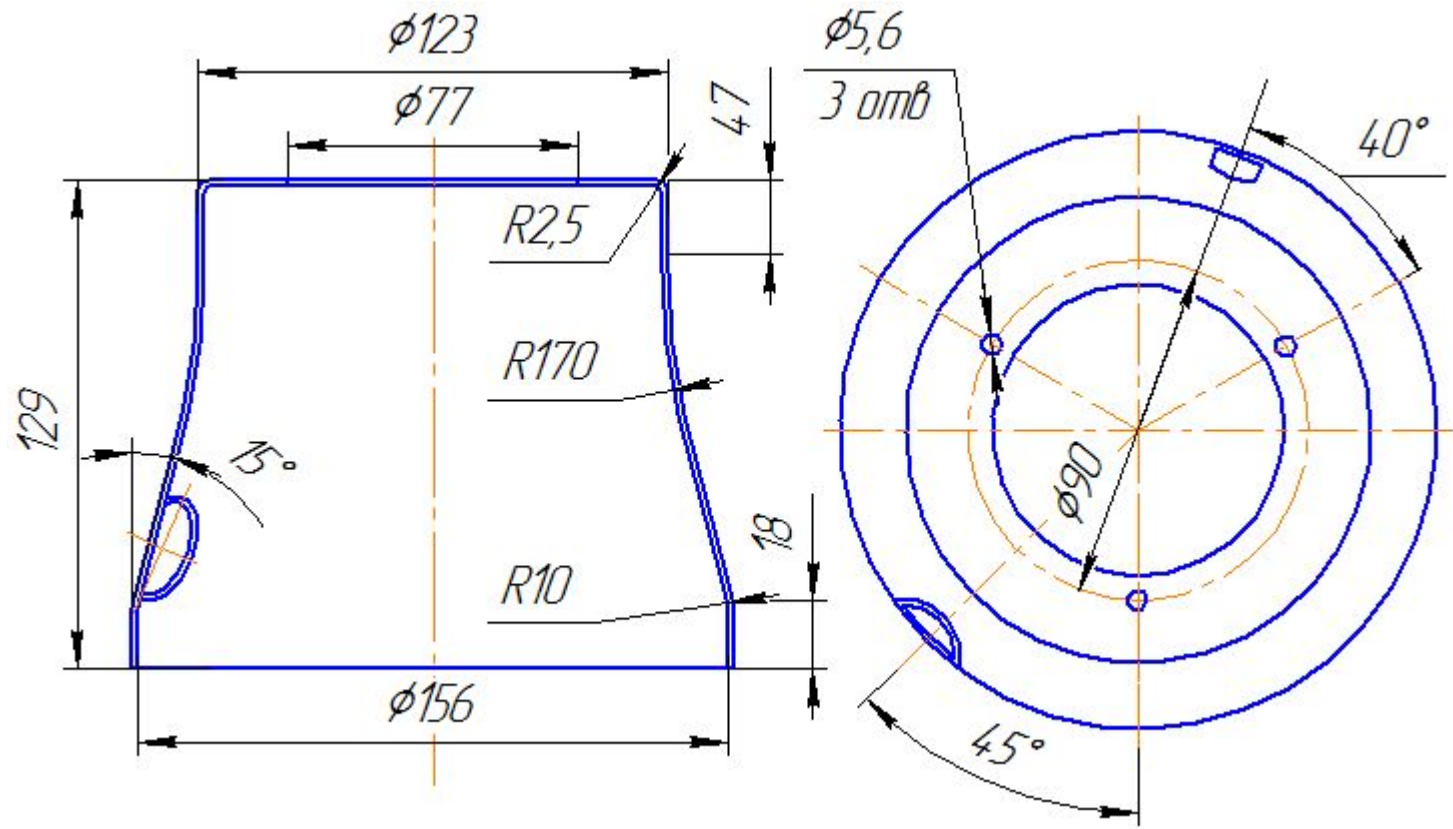
**Розробка технології листового
штампування деталей фільтра
трансформатора
з річним випуском 20 тис. штук**

■ Керівник професор Явтушенко О.В.

- ***Мета роботи*** – розробка технологічного процесу холодної штамповки деталі фільтра трансформатора, оформлення технологічної документації, розрахунок собівартості виробництва, аналіз умов охорони праці
- ***Предмет роботи*** – технологічний процес холодної штамповки деталі “Корпус фільтра”

Креслення готової деталі

- Сталь 08кп



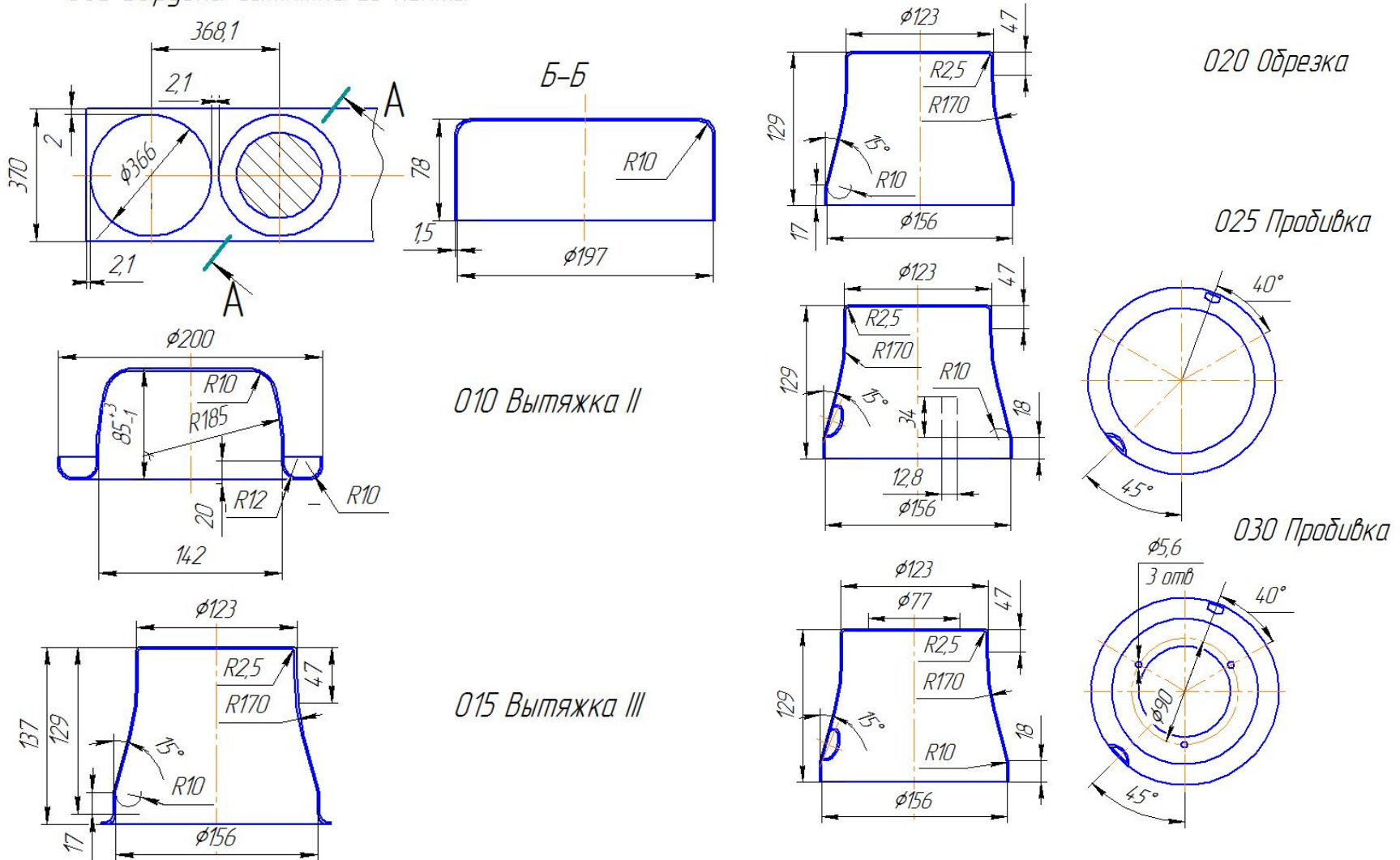
Послідовність технологічного процесу

Лента 08-ПН-ПТ-2-НО - 1,5x370

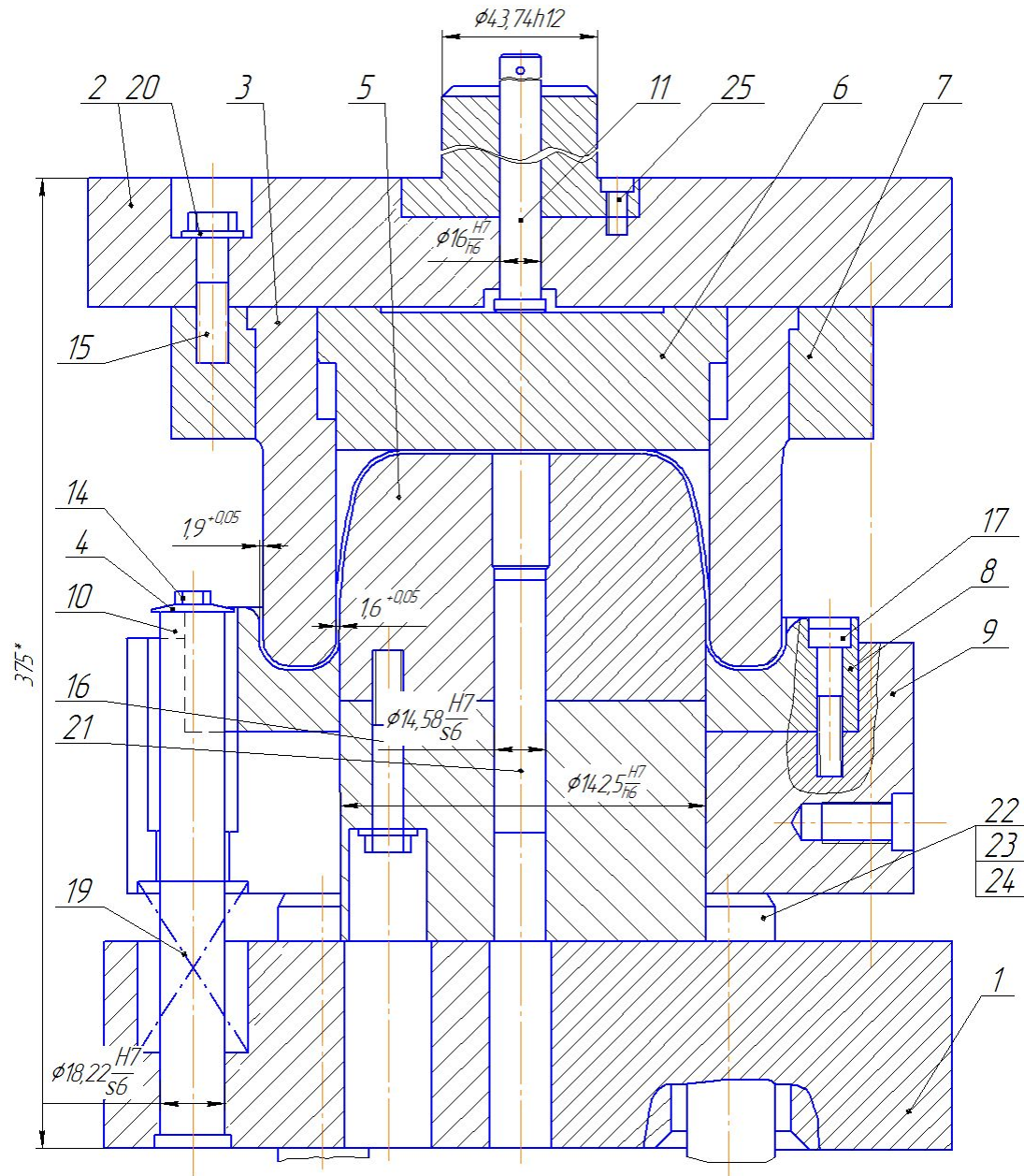
ГОСТ 503-81

Кум=77%,

005 Вырубка-вытяжка из ленты

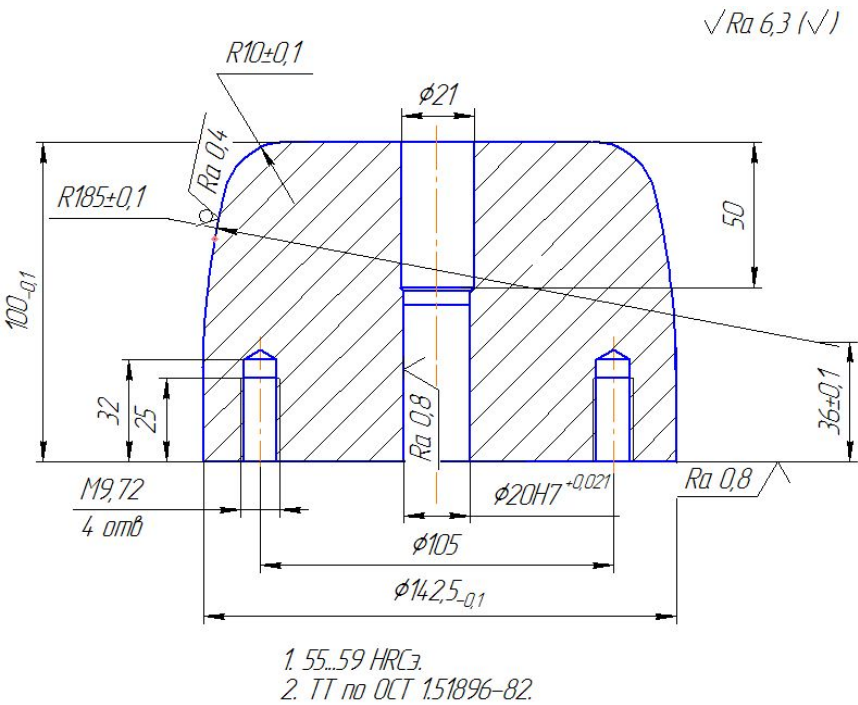


Креслення штампу для витяжки

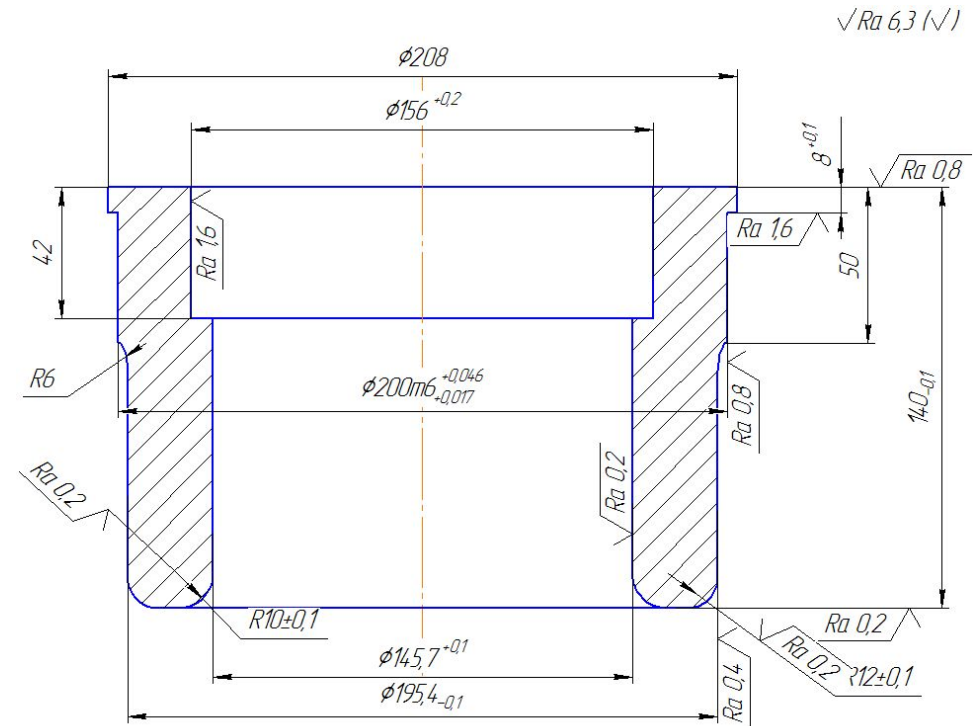


Робочий інструмент

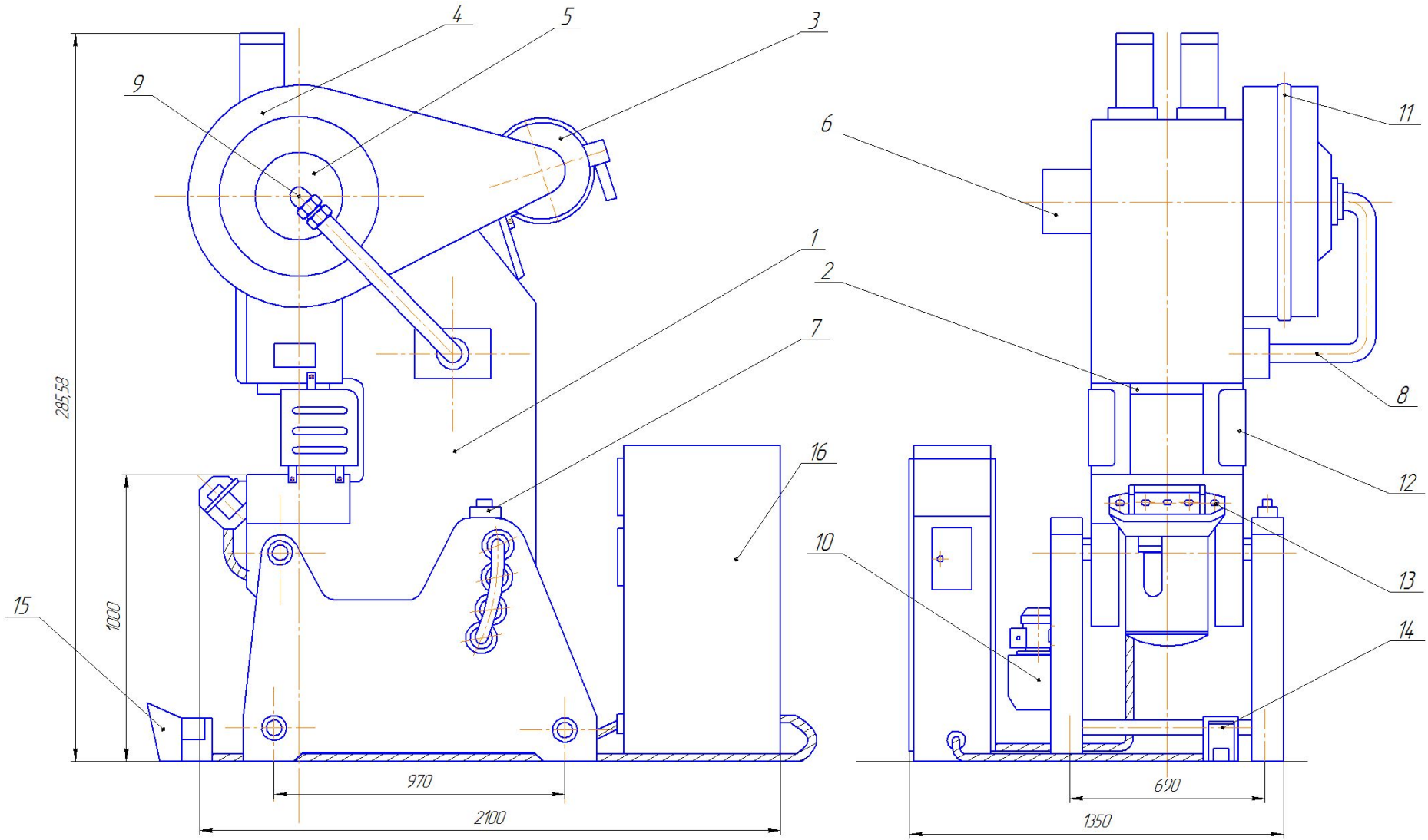
• Пуансон



Матрица

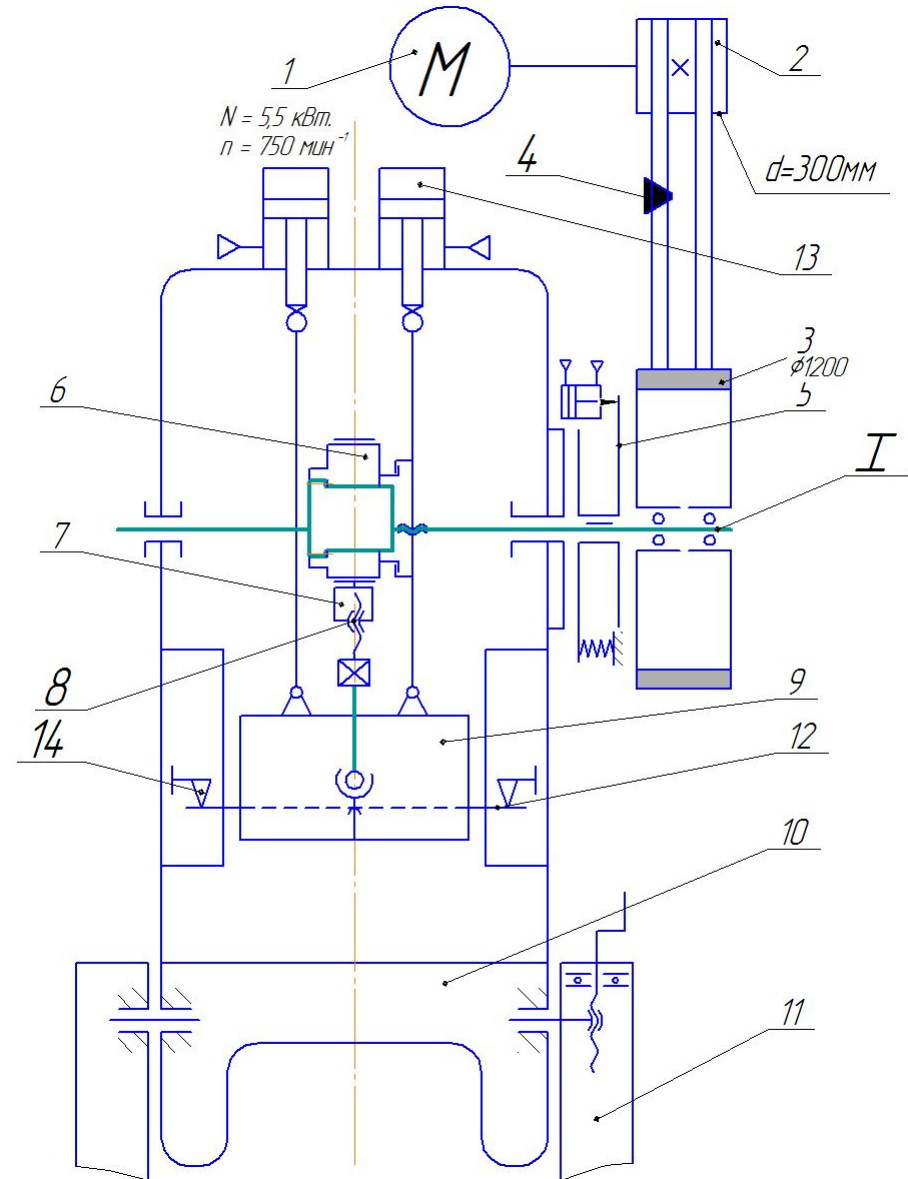


Загальний вид пресу



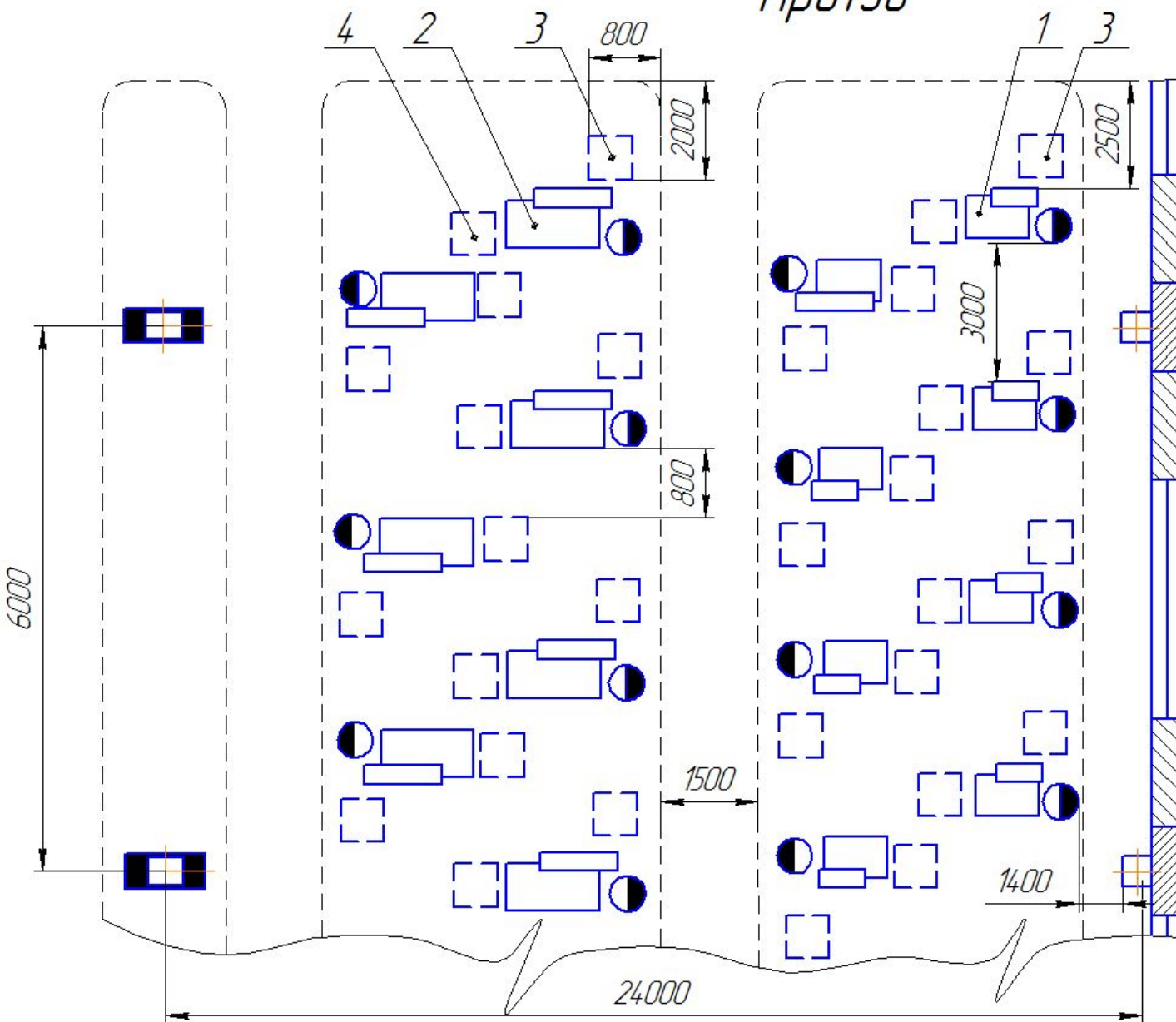
Кінематична схема пресу

Технічна характеристика	
Номінальне зусилля, кН	400
Хід повзуна, мм.	найбільший, не менше 10 найменший, не більше 80
Число ходів повзуна в хвилину	140
Розміри столу, мм.	600x400
Розміри отвору в столі, мм.	150
Відстань від осі повзуна до станини, мм.	220
Найбільша відстань між столом и повзуном в його нижньому положенні при найбільшому ході мм.	280
Відстань між стойками станини в проясненні, мм	280
Товщина підштампової плити, мм.	75
Кут нахилу станини, град.	30
Розміри повзуна, мм.	280x225
Розміри отвору під хвостовик, мм.	діаметр 40 глибина 60
Габарити пресу, мм.	1350x2100x2610
Маса пресу, кг.	3110



План ділянки

Проїзд



1-преси кривошипні зусиллям до 0,4 МН.
 2-преси кривошипні зусиллям 0,63...2,5 МН.
 3-тара для заготовок
 4-тара для деталей

Структура собівартості виготовлення деталі (грн)

