

# ВЫПУСКНАЯ КВАЛИФИКАЦИОННАЯ РАБОТА ТЕХНИКА

*Разработка эскизного проекта и расчёт  
основных показателей деятельности  
стержневого отделения сталелитейного цеха  
мощностью 3000 тонн годных отливок в год*

Разработал:

Студент гр. ТЛП-15      Гусев С.Н.

Руководитель:

Ст. преподаватель Лупова И.А.

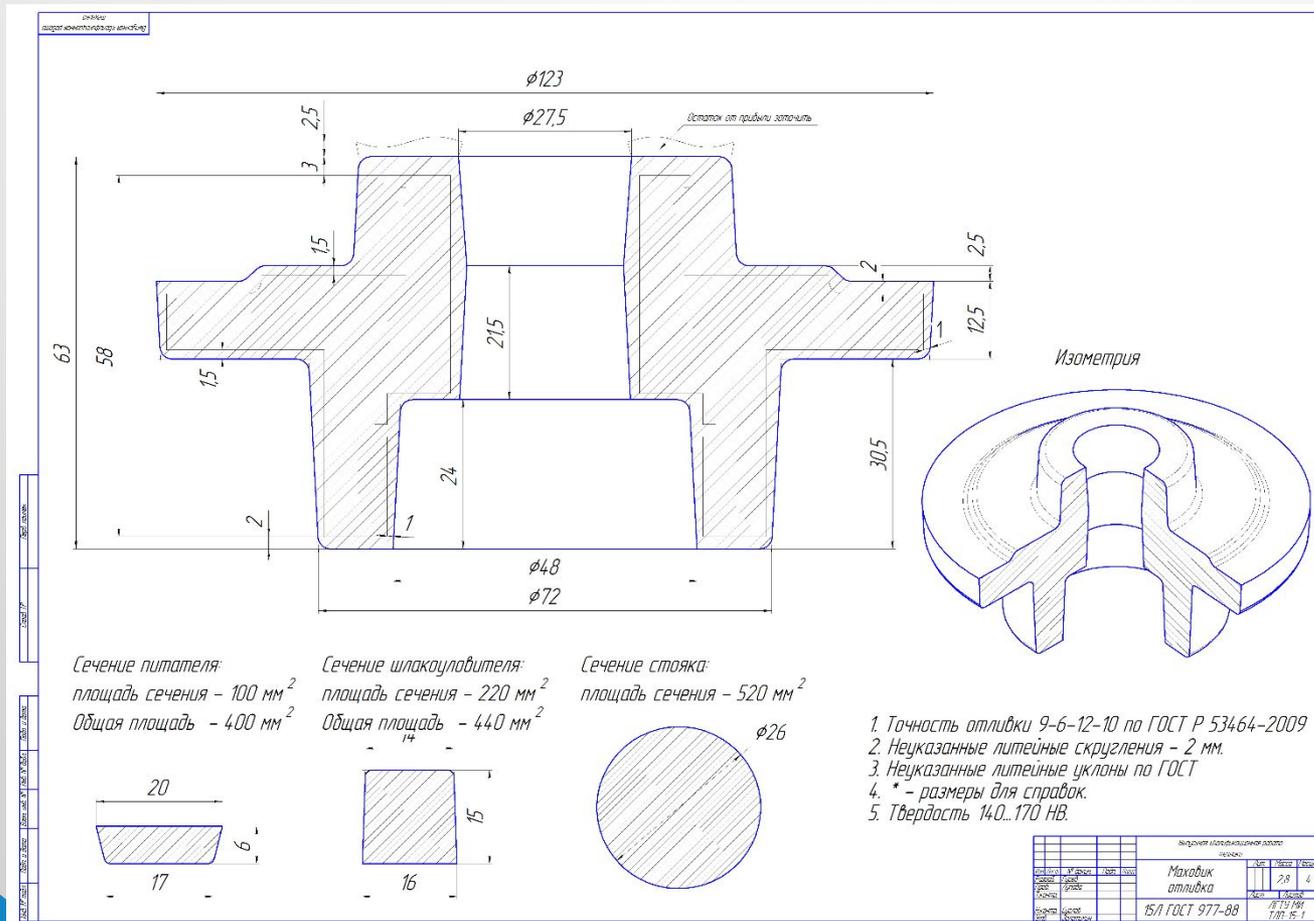
Г. Липецк, 2018 г.



# Проектирование стержневого участка сталелитейного цеха мощностью 3000 тонн годного литья в год:

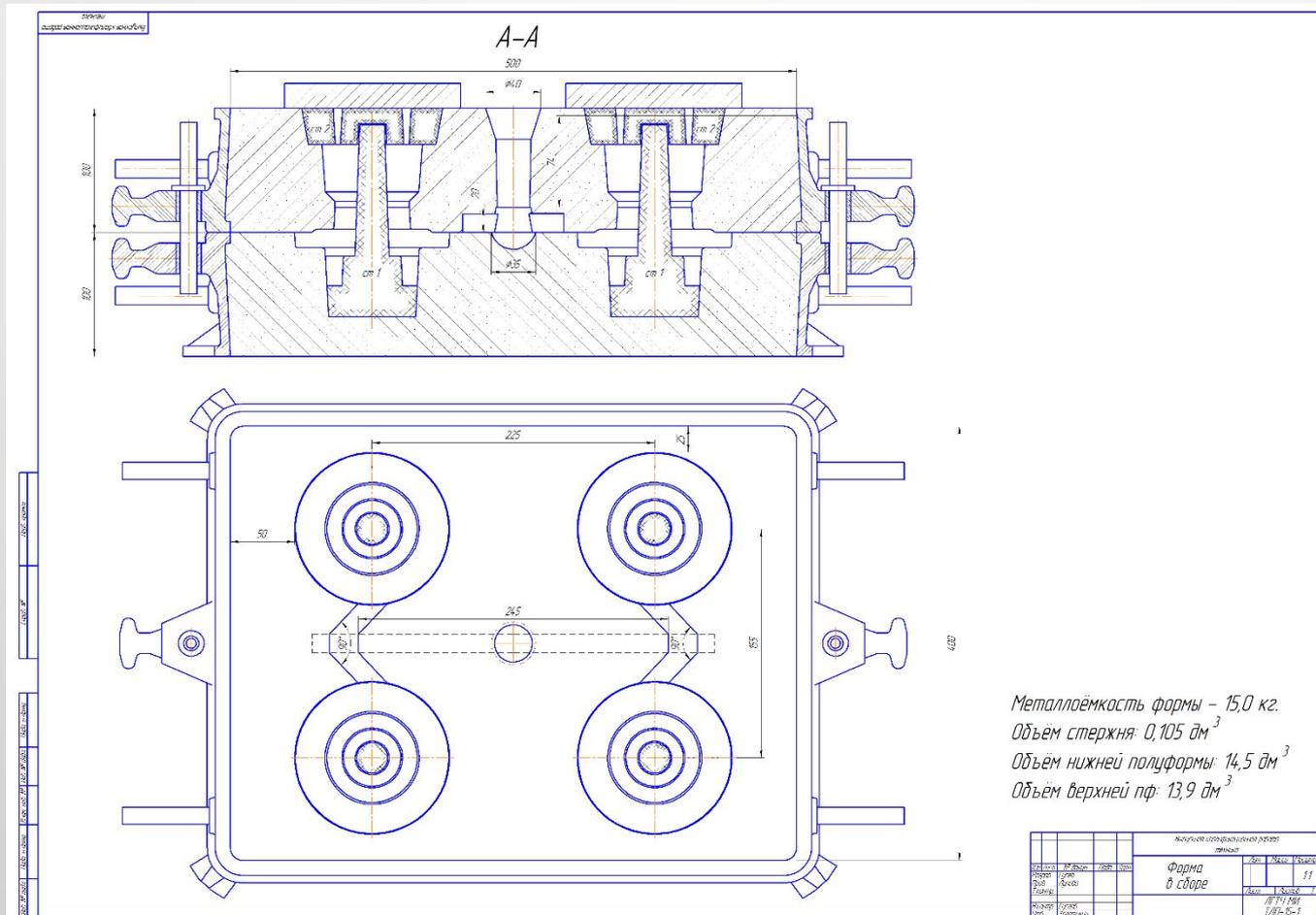
Выбор технологии для производства отливок:

Маховик, 15Л:



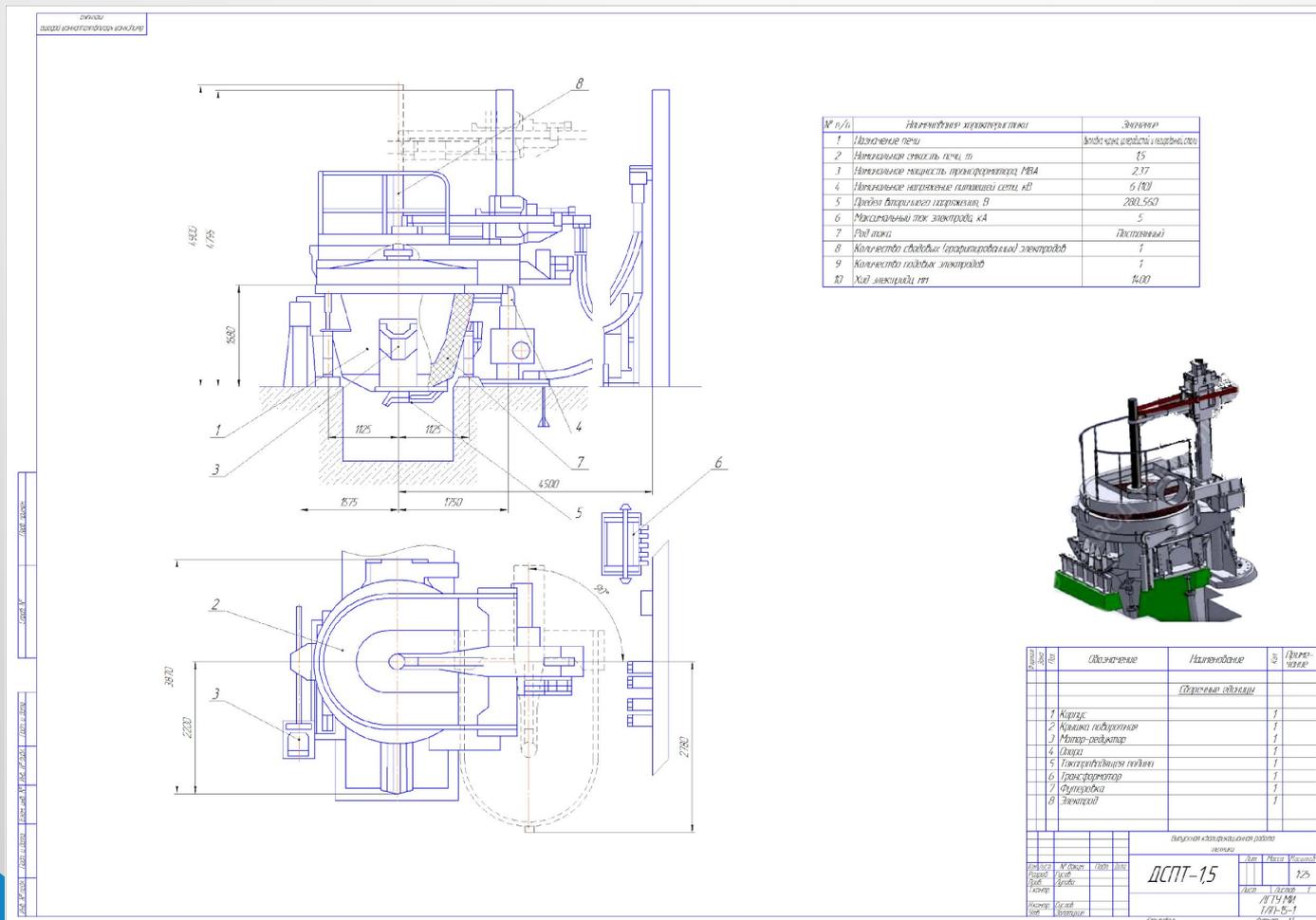
# Проектирование стержневого участка сталелитейного цеха мощностью 3000 тонн годного литья в год:

Форма в сборе:



# Проектирование стержневого участка сталелитейного цеха мощностью 3000 тонн годного литья в год:

Печь дуговая постоянного тока, номинальной ёмкостью 1,5 т:



# Специальная часть

## Специальный способ литья – литьё в оболочковые формы

*Специальное литьё – метод литья в оболочковые формы*

а) б) в) г) д) е) ж)

				Выпускная квалификационная работа тема №1			
				<b>Литьё в оболочковые формы</b>			
Исполнитель	М.Иванов	Группа	Мех. 101	Директор	И.И.Иванов	Дата	11.11.2020
Преподаватель	С.С.Сидоров	Проверен	С.С.Сидоров	Метод. Ком.	Л.П.Петров	Лист	1
Наименование	Специальный способ литья – литьё в оболочковые формы	Специальный способ литья – литьё в оболочковые формы	Специальный способ литья – литьё в оболочковые формы	Специальный способ литья – литьё в оболочковые формы	Специальный способ литья – литьё в оболочковые формы	Лист	1
Материал	Чугун	Свойства	Чугун	Материал	Чугун	Лист	1
Тип	Специальный способ литья – литьё в оболочковые формы	Свойства	Чугун	Материал	Чугун	Лист	1



Доклад окончен  
Спасибо за внимание!