

# ВЫПУСКНАЯ КВАЛИФИКАЦИОННАЯ РАБОТА ТЕХНИКА

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

Разработал:

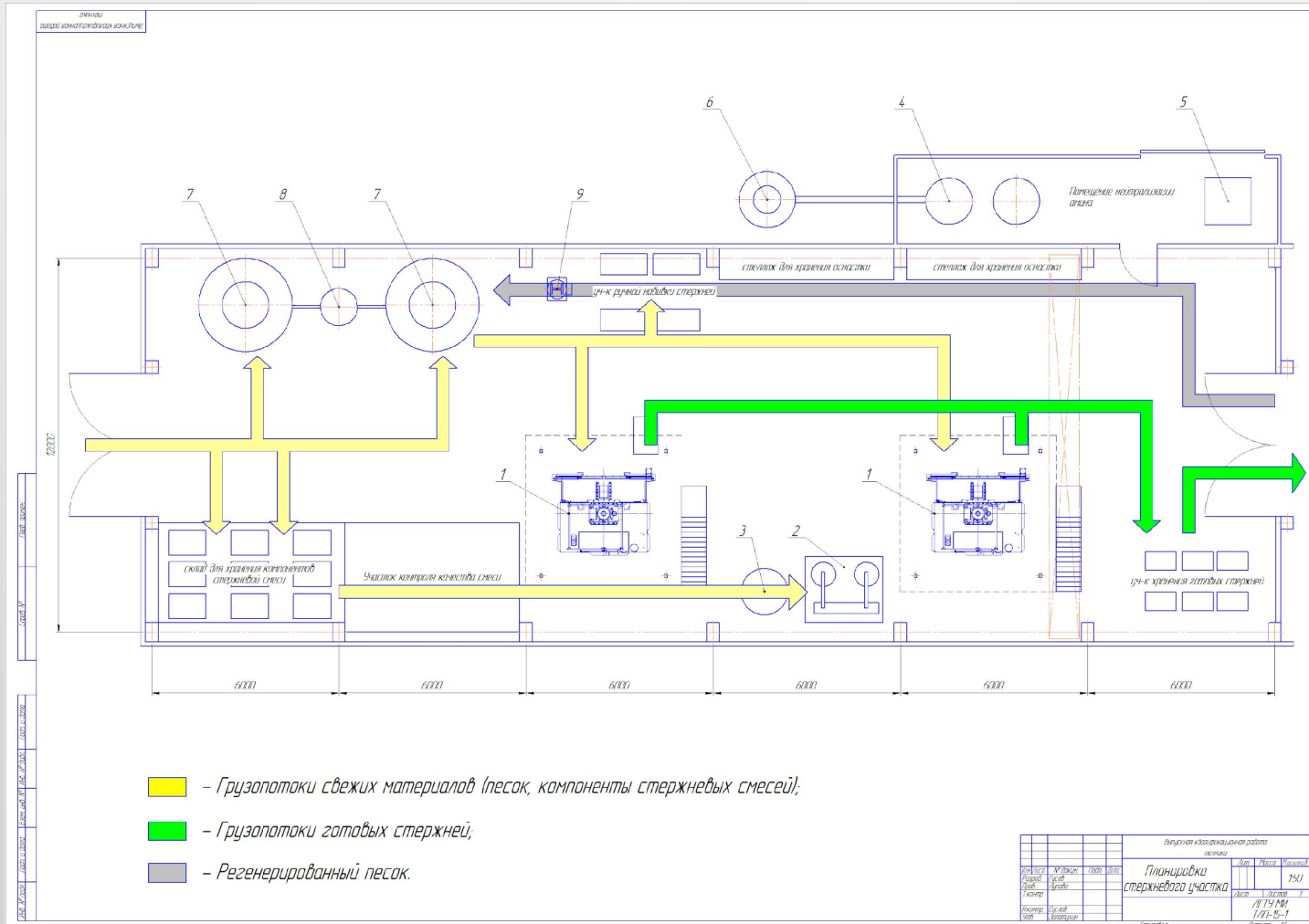
Студент гр. ТЛП-15      Гусев С.Н.

Руководитель:

Ст. преподаватель Лупова И.А.

Г. Липецк, 2018 г.

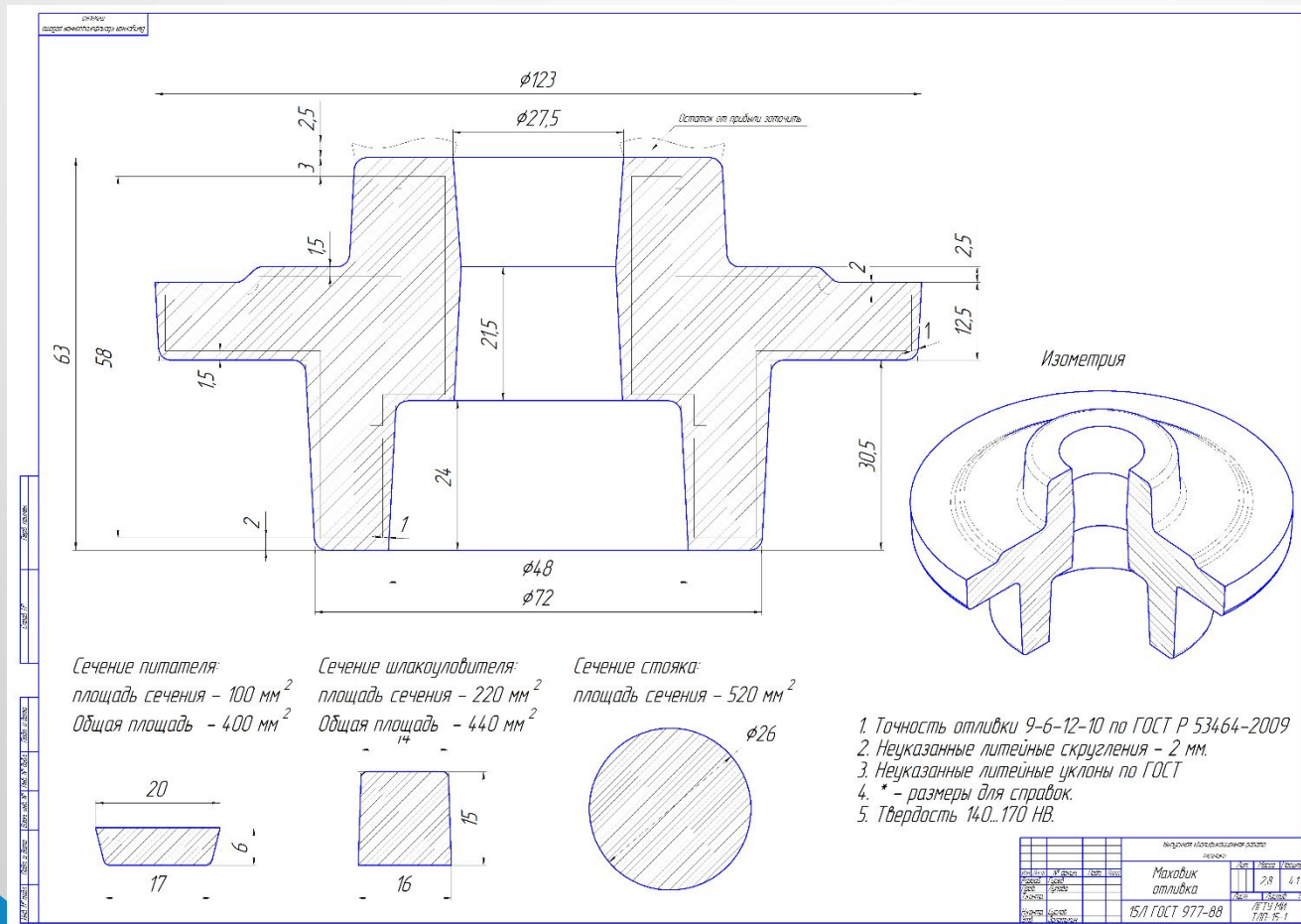
# Проектирование стержневого участка сталелитейного цеха мощностью 3000 тонн годного литья в год:



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

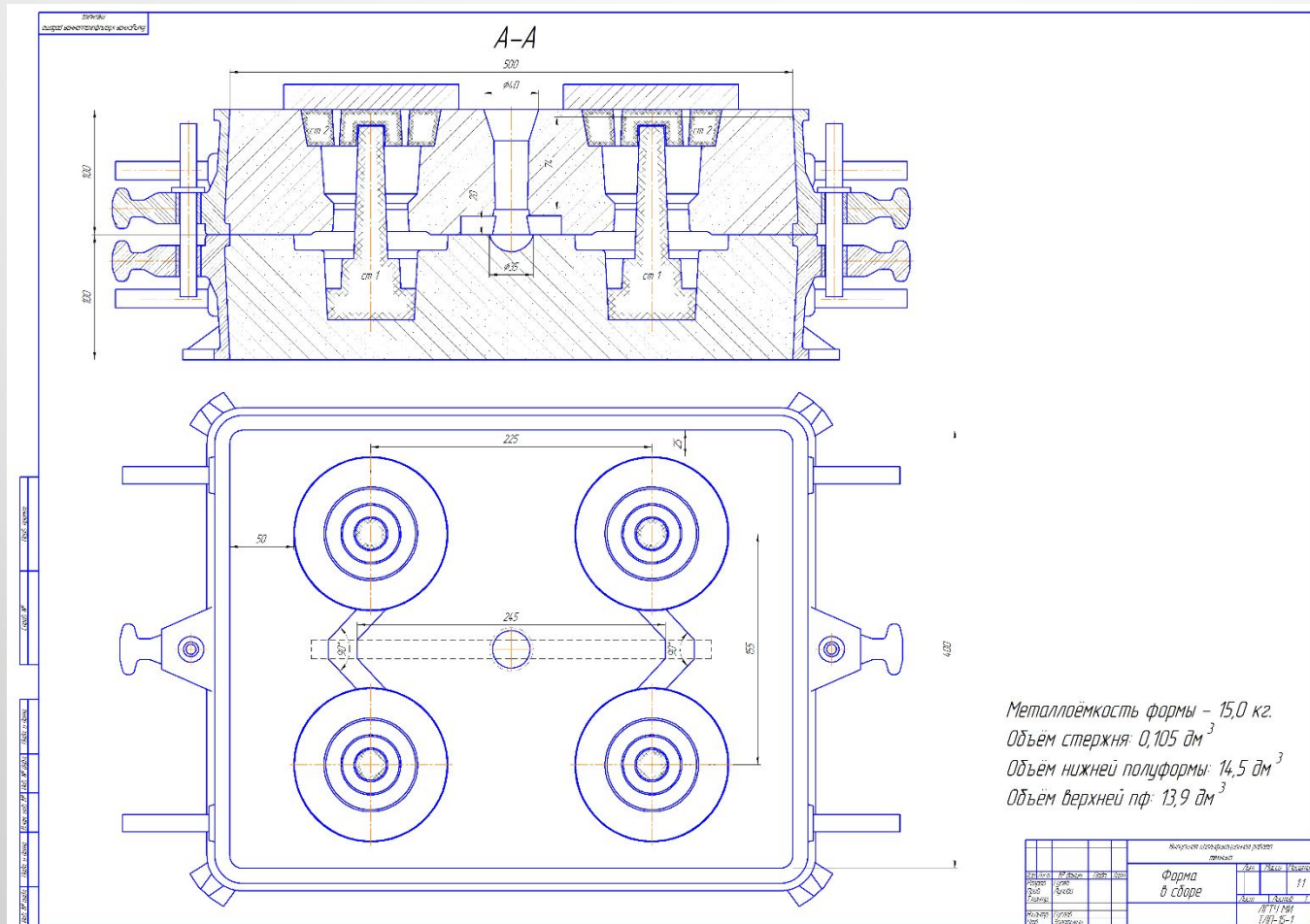
Выбор технологии для производства отливок:

Маховик, 15Л:



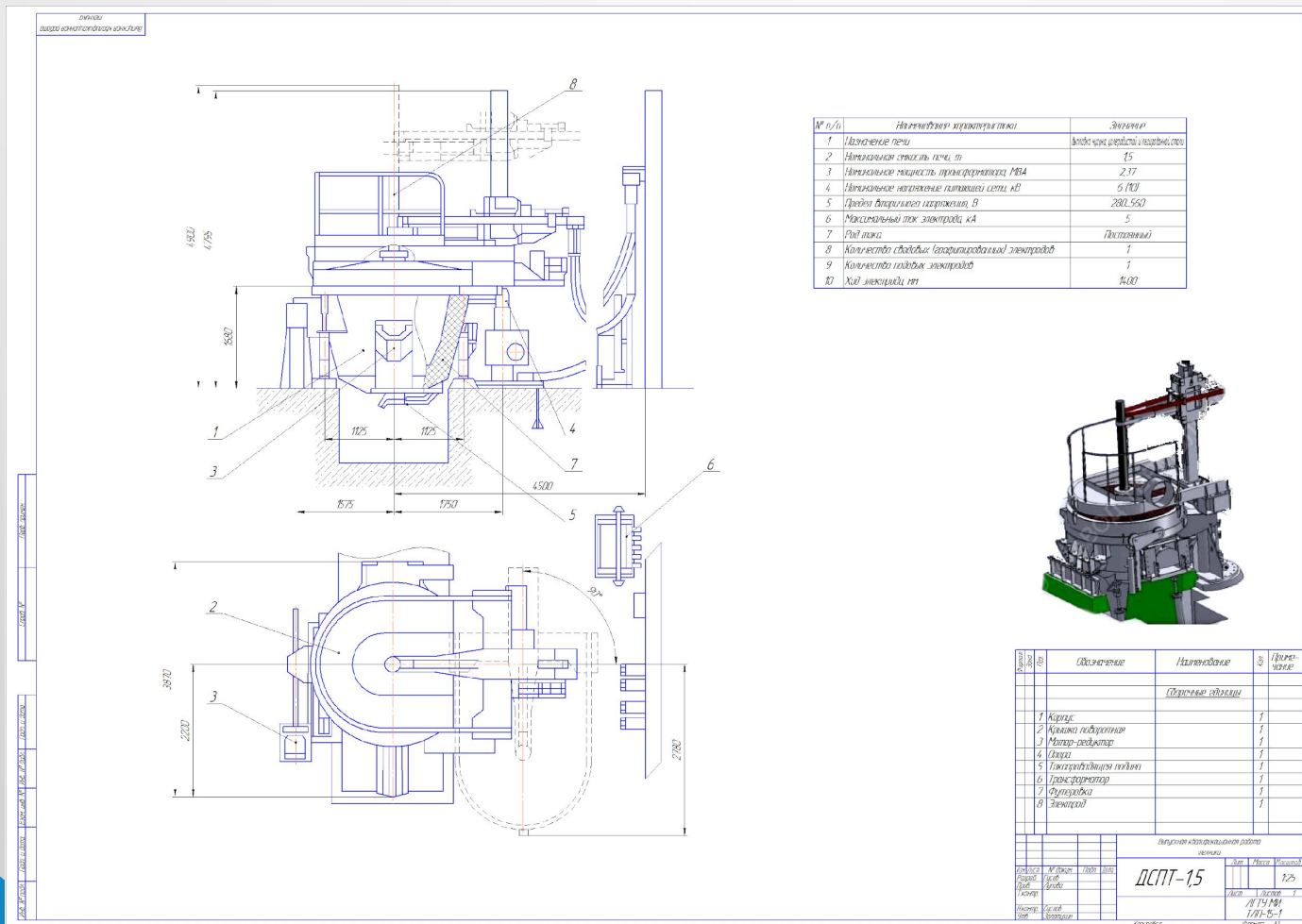
# Проектирование стержневого участка сталелитейного цеха мощностью 3000 тонн годного литья в год:

Форма в сборе:



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

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

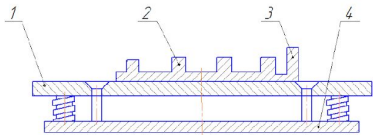


# Специальная часть

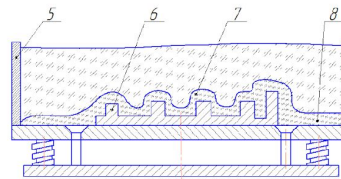
## Специальный способ литья – литьё в оболочковые формы

ДИПЛОМ  
содержащий конструкторские разработки

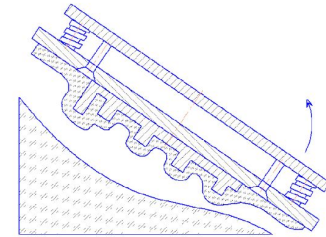
*Специальное литьё – метод литья в оболочковые формы*



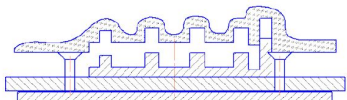
a)



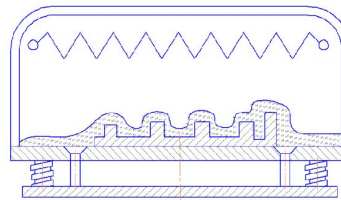
б)



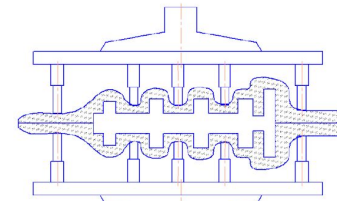
в)



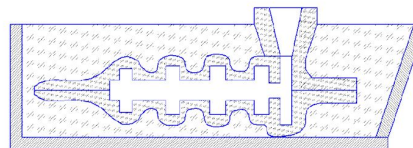
г)



д)




е)



ж)

ДИПЛОМ  
содержащий конструкторские разработки

				Выпускная квалификационная работа			
				тема №1			
				Литьё в оболочковые формы			
Исполнитель	М.Иванов	Группа	Мех. 1501	Директор	Иванов	Модератор	Иванов
Наименование	Специальный способ литья	Лит. №	1/191-5-1	Дата	15.05.2019	Лист	1
Тип	Эксплуатационный	Вариант		Коллекция		Формат	A4



Доклад окончен  
Спасибо за внимание!