

Реферат

Выпускная квалификационная работа 114 с., 2 рисунка, 29 таблиц, 26 источника, 2 приложения, 11 графических листов.

Актуальность работы: в выпускной квалификационной работе производится разработка приспособления и проектирование участка сборки-сварки основания дробилки.

Объектом исследования является процесс изготовления основания дробилки.

Цели и задачи исследования (работы). В результате данной работы следует получить производство с наибольшей степенью механизации и автоматизации повышающей производительность труда.

Abstract

Final qualifying work 114 pp., 2 figures, 29 tables, 26 sources, 2 annexes, 11 l. graphic material.

Relevance of the work: in the final qualifying work is done designing tooling and site-crusher base assembly welding.

The object of research is the manufacture base of crusher process.

The aims and objectives of the study (work). As a result of this work should be obtained from producing the greatest degree of mechanization and automation increases productivity.

Введение

Одним из основных способов обработки металлов, является сварка.

Существует более пятидесяти различных способов сварки. Основным способом соединения металлов является сварка плавящимся электродом. Сварка нашла широкое применение в производстве, при сварке происходит большое сокращение потребления металла, сроки выполнения работ сокращаются, а сложность производственных процессов уменьшается.

Автоматизация и механизация сварочного производства является наиболее важным средством повышения производительности, улучшения качества сварных изделий, улучшение условий труда.

Сварка в защитных газах одним из ведущих методов дуговой сварки. Защитный газ течет вокруг дуги и сварочной ванны, защищает расплавленный металл от атмосферы, окисления, нитрования.

Основными преимуществами сварки в среде защитных газов, являются следующие:

- Хорошая защита от сварочных воздействия кислорода и азота в воздухе;
- Хорошие механические свойства сварного шва;
- Высокая эффективность процесса сварки.
- Нет необходимости применять потока и последующую очистку шлака сварного шва;
- Возможность контролировать формирование совместного процесса;
- Небольшая околошовная зона (ЗТВ).

На сегодняшний день широкое распространение в производстве нашла сварка плавящимся электродом в смеси газов, это повышает качество сварных соединений и расширяет эксплуатационные возможности.

В выпускной квалификационной работе осуществляется проектирование и сборка-сварка дробилки. В результате этой работы должно

быть получено от производства наибольшую степень механизации и автоматизации, повышает производительность труда, качество сварных изделий, улучшение условий труда.

В современных условиях производства сварки первостепенное значение занимает повышение производительности и снижения себестоимости продукции. Это обеспечивает качественное более эффективное применение рабочей силы в процессе производства и повышения конкурентоспособности продукции на потребительском рынке, что является основной задачей в текущей экономической политики России.

Заключение

В выпускной квалификационной работе по интенсификации производства, повышению качества выпускаемой продукции, снижению стоимости его производства разработана технология механизированной сварки и сборки дробилки.

Для сборки-сварки было использовано сборочно-сварочное приспособление, которое ускорило сборку деталей, сварочное оборудование заменяется на менее дорогой.

В результате этих нововведений дробилки время производства уменьшается.

Кроме того, это исследование показывает, что обоснование выбора процесса сварки, сварочных материалов и оборудования, способствовало расчету элементов устройств.

Действия по безопасности, охраны труда и совершенствования организации труда. Рассчитан экономический эффект от этих нововведений, что дает представление о прибыльности предлагаемого процесса.