

Реферат

Выпускная квалификационная работа (ВКР) 107 с., 4 рисунка, 19 таблиц, 20 источников, 3 приложения, 9 л. графического материала.

Актуальность работы: в данной ВКР производится проектирование оснастки и участка сборки и сварки индивидуального теплового пункта.

Объектом исследования является процесс изготовления индивидуального теплового пункта.

Цели и задачи исследования (работы). В результате данной работы следует разработать участок и получить производство теплового пункта.

Abstract

Final qualifying work 107 p., 4 figures, 19 tables, 20 sources, 3 annexes, 9 l. graphic material.

Relevance of the work: in the final qualifying work is done designing tooling and assembly welding portion of the individual heat point.

The object of research is the process of making individual heat supply station.

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

С начала середины XX века, сварка является основным способом различных металлов и сплавов.

Сварка обширно используется в промышленности, так как резко уменьшается трудоемкость производственного процесса, расход металла, сроки выполнения работ.

Одним из эффективных средств улучшения качества и повышения производительности труда является механизация и автоматизация производства.

Один из основных способов сварки плавлением является сварка в среде защитных газов. Активный и инертный газ или его смеси защищают расплавленный основной и электродный металл от окружающей среды.

На сегодняшний день все чаще внедряют в промышленность сварку в смеси газов (CO_2 , O, Ar, He, N, H).

В ВКР производится разработка участка сборки и сварки индивидуального теплового пункта. В результате проведения данной работы следует разработать участок сборки-сварки и наладить.

В настоящее время сварочное производство имеет большое значение для увеличения производительности труда и снижения себестоимости изделия. Это обеспечивает качественно лучшее использование рабочей силы в процессе производства и повышение конкурентоспособности изделия на потребительском рынке, это является первостепенной задачей в современной экономической политике России.

Заключение

В настоящей выпускной квалификационной разработан механизированный участок сборки сварки индивидуального теплового пункта.

Для сборки-сварки индивидуального теплового пункта в целом применено стационарное сборочно – сварочное приспособление, которое позволило отказаться от ручной кантовки изделия, изменен вид сварки, и выбрано для него новое сварочное оборудование.

В результате перечисленных нововведений время изготовления индивидуального теплового пункта сократилось.