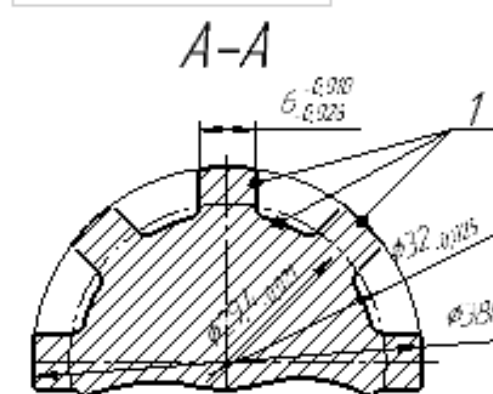
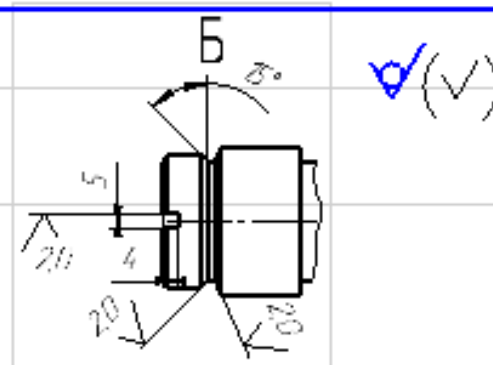
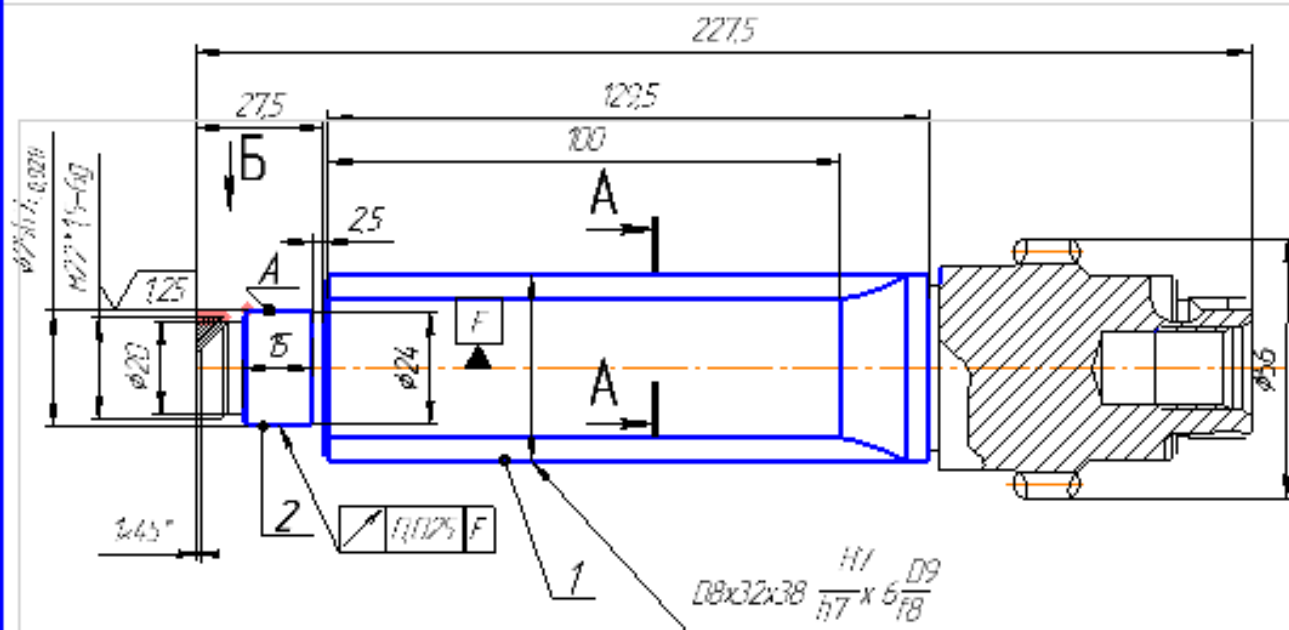


ДИПЛОМНИЙ ПРОЕКТ
НА ТЕМУ «ТЕХНОЛОГІЧНИЙ ПРОЦЕС ВІДНОВЛЕННЯ
РОБОЧИХ ПОВЕРХОНЬ ВАЛА ПЕРВИННОГО
КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ

ВИКОНАВ СТ. ЛАМАНОВ А.Л. ГР ЗВ. 16.СП
КЕРІВНИК ДОЦ. К.Т.Н. ГАЙДАМАК О.Л.

08-30.ДП.001.00.001Р



1* Размеры для справок.

2. H16, h16, f7, f8/7.

3. Газоплавитель СВЧ, h 0.8 ... 1.2 Для шлифованных поверхностей допускными значениями глубины шлифования до 1) мм.

Твердость:

a) поверхности шлицов HRC 50.

б) иные поверхности, что определяется HRC 45.

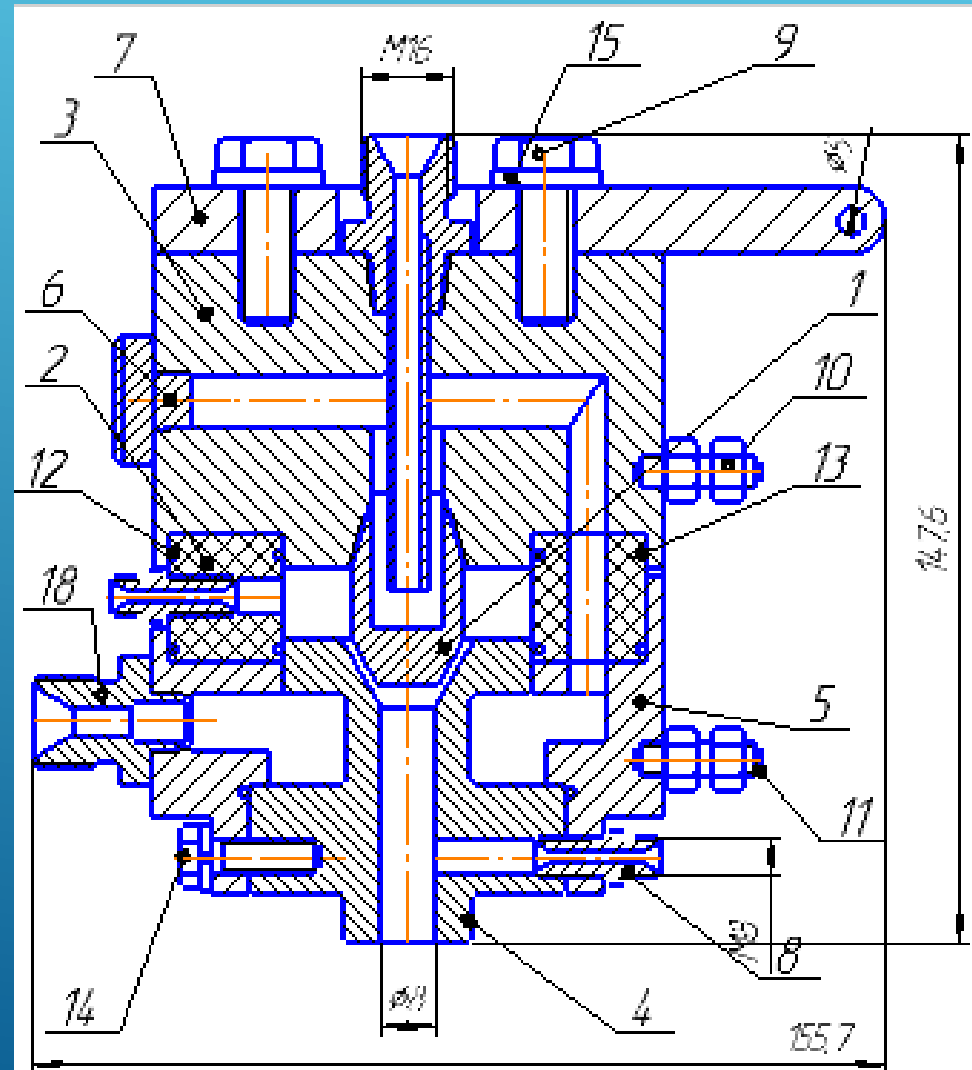
№ деп	Наименование детали	Классы точности шероховатости		Основной класс шероховатости	Допустимый класс шероховатости
		Вдоль оси	Вдоль радиуса		
1	Вал шлицевой с коническим концом D=37.975mm	H5	H65	Наплавочная обработка	Валовая в торце - класс шероховатости 10H16/h16 ГОСТ 3263-75
2	Шлицевый фланец с коническим концом D=97mm	H5	H65	Поверхность шлифованная	Валовая в торце - класс шероховатости 10H16/h16 ГОСТ 3263-75

				08-30.ДП.001.00.001Р		
№ детали	№ серии	штук	вес	Вал первичный коробки передач		штук
Рисунки	Варианты А/В					11
Процессы	Спецификация					11
Техническое описание						
Исполнитель				Сталь 25ХГМ ГОСТ 4543-71		ВНТУ 3В-16сп
Чертёжник						

Контрагент

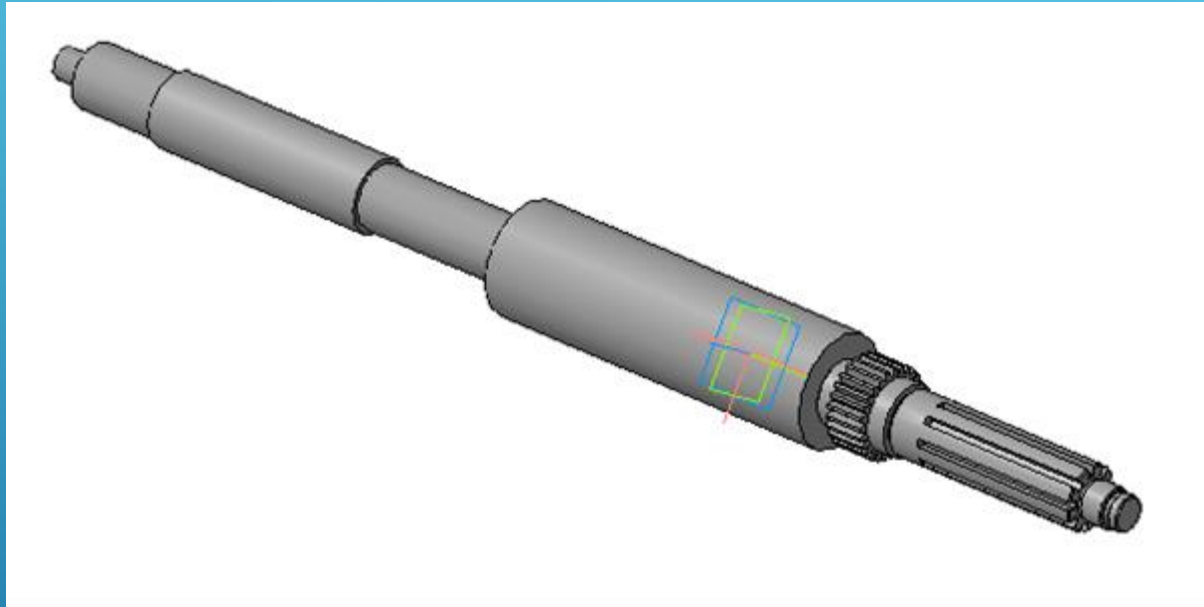
Формат А1

ПЛАЗМОВИЙ НАПИЛЮВАЛЬНИЙ ПРИСТРІЙ

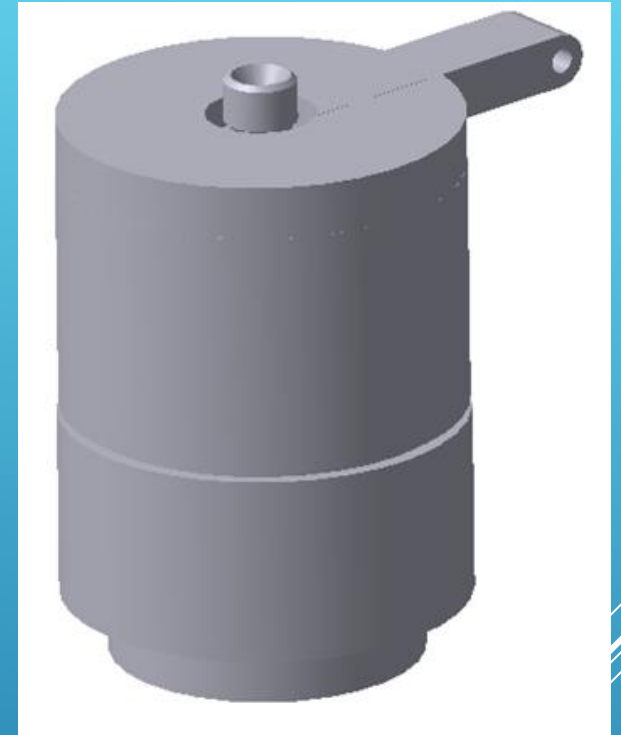


РОЗРОБКА УСТАНОВКИ З ЧПК

РОЗРАХУНОК МЦХ

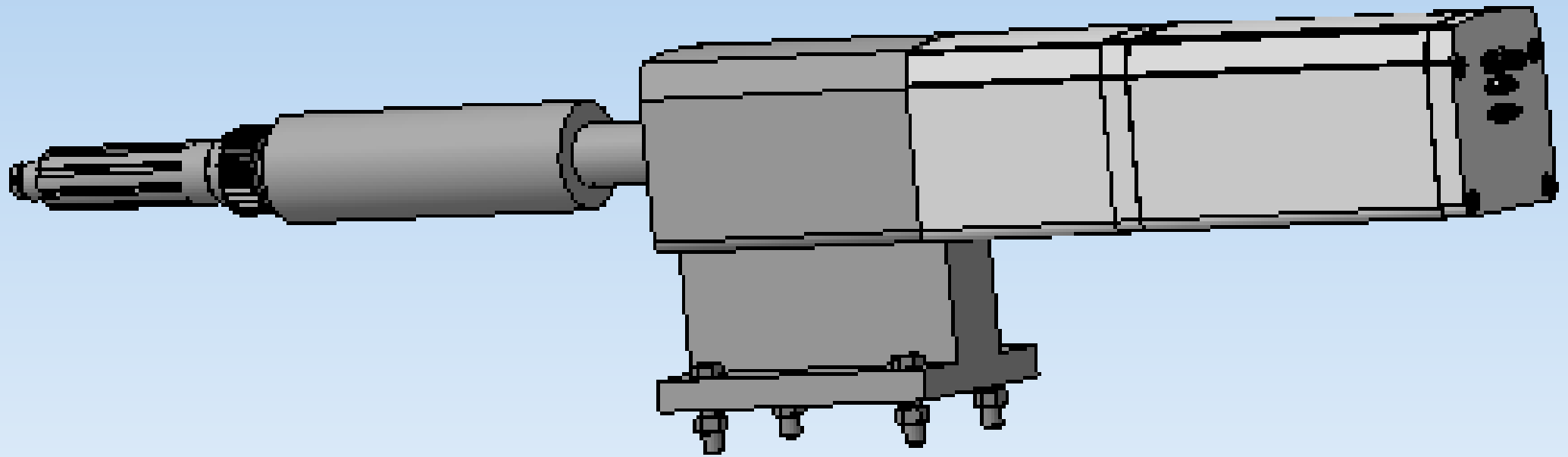


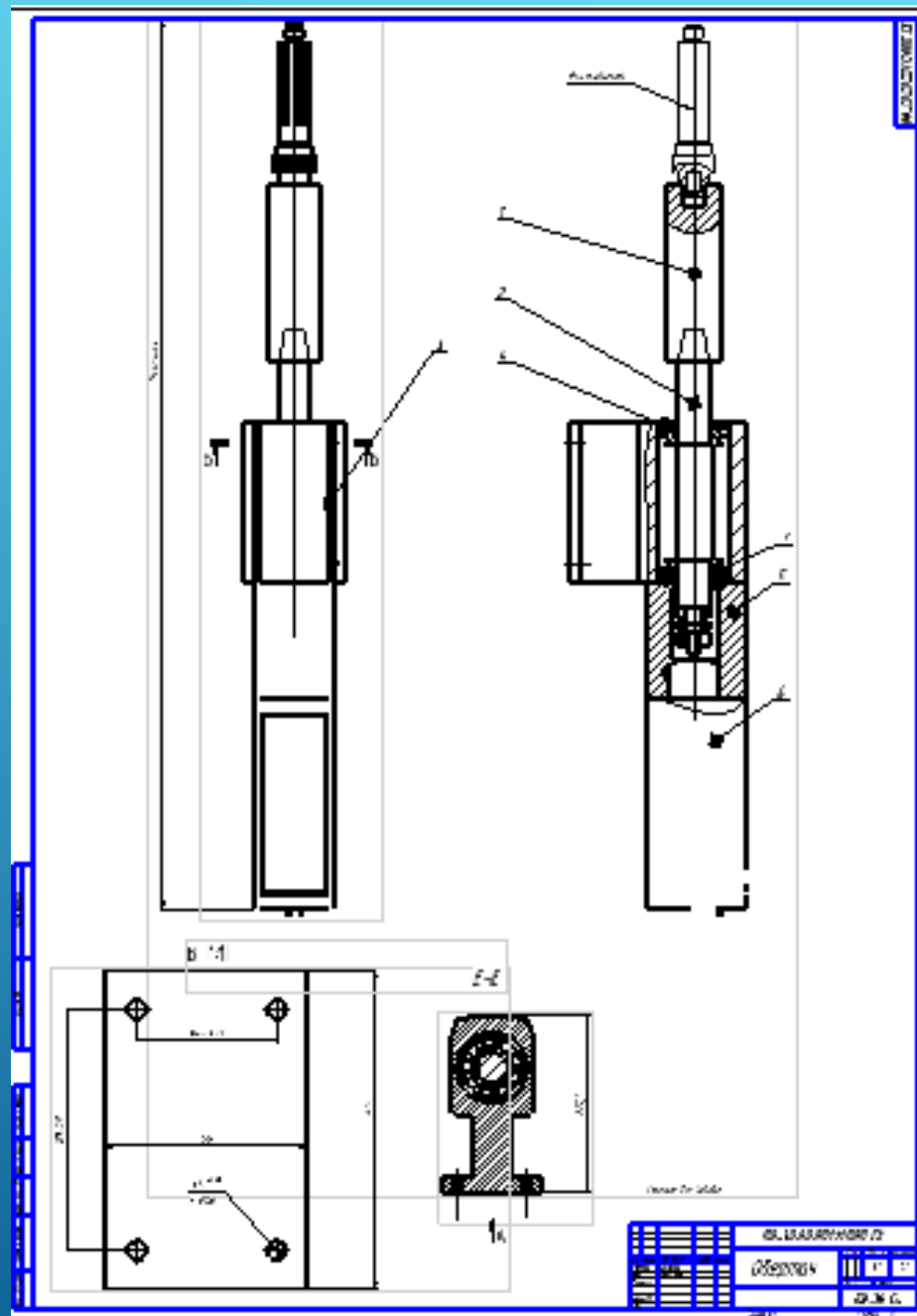
Матеріал.....Сталь 10ГОСТ 1050-88¶
 Густина матеріалу → → $\rho_0 = 0,007810 \text{ г/мм}^3$ ¶
 Маса..... $M = 3,3 \text{ кг}$ ¶
 Площа..... $S = 376114,7 \text{ мм}^2$ ¶
 Об'єм..... $V = 4195392,2 \text{ мм}^3$ ¶
 Центр мас..... $X_c = -8,490030 \text{ мм}$ ¶
 $Y_c = -55,097749 \text{ мм}$ ¶
 $Z_c = -12,206034 \text{ мм}$ ¶



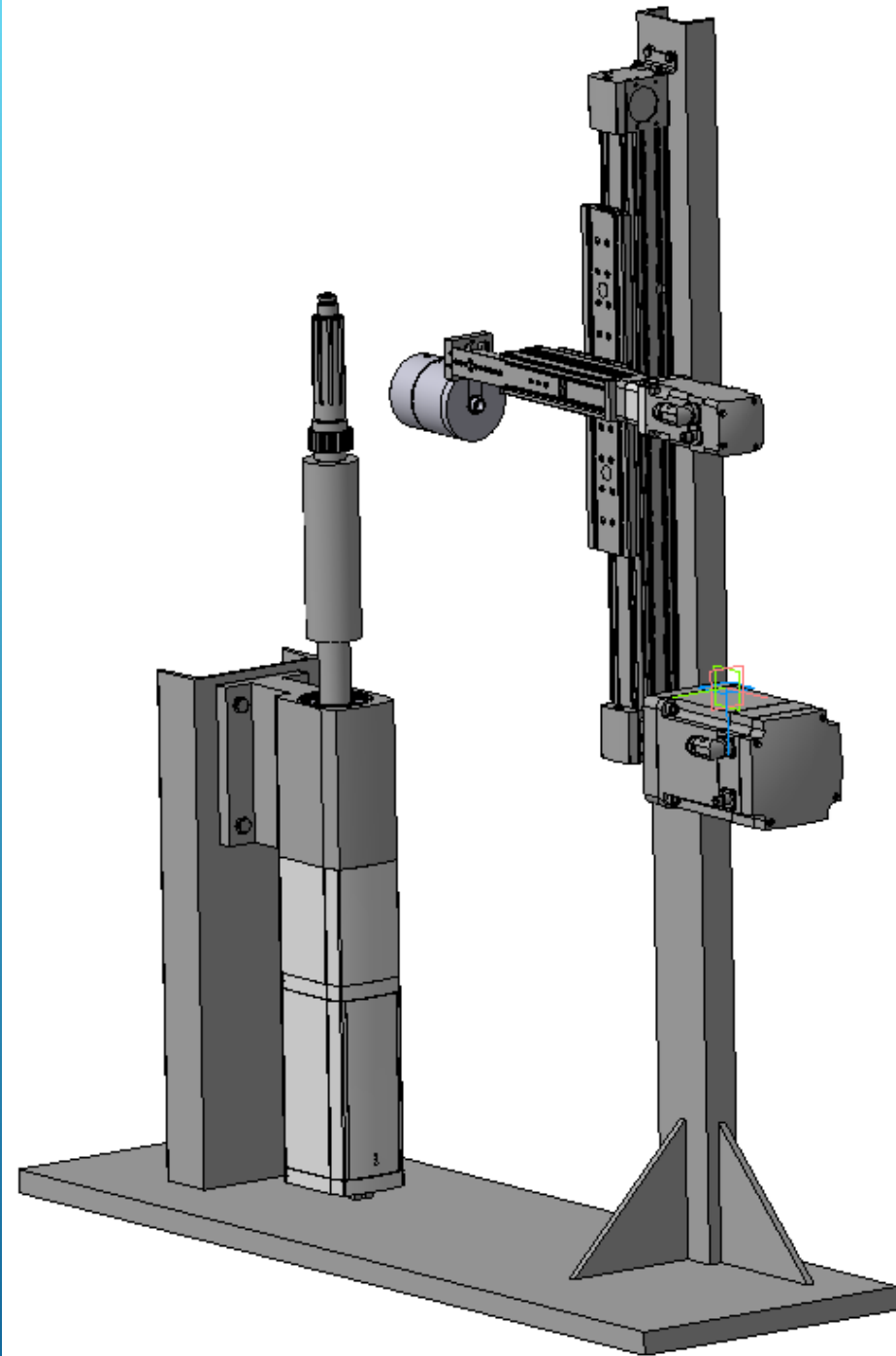
Маса..... $M = 2,2 \text{ кг}$ ¶
 Площа..... $S = 1948,5 \text{ см}^2$ ¶
 Об'єм..... $V = 360,2 \text{ см}^3$ ¶
 Центр мас..... $X_c = 1,249316 \text{ см}$ ¶
 $Y_c = 1,091988 \text{ см}$ ¶
 $Z_c = 9,080358 \text{ см}$ ¶

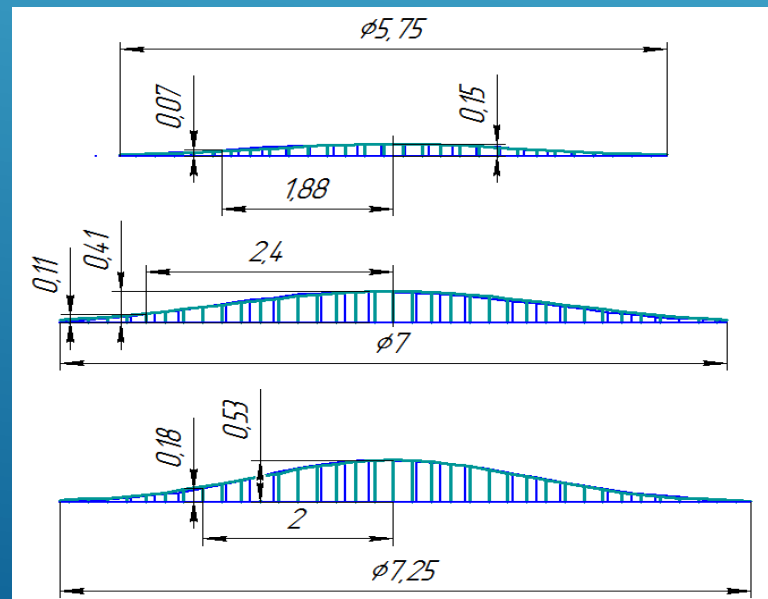
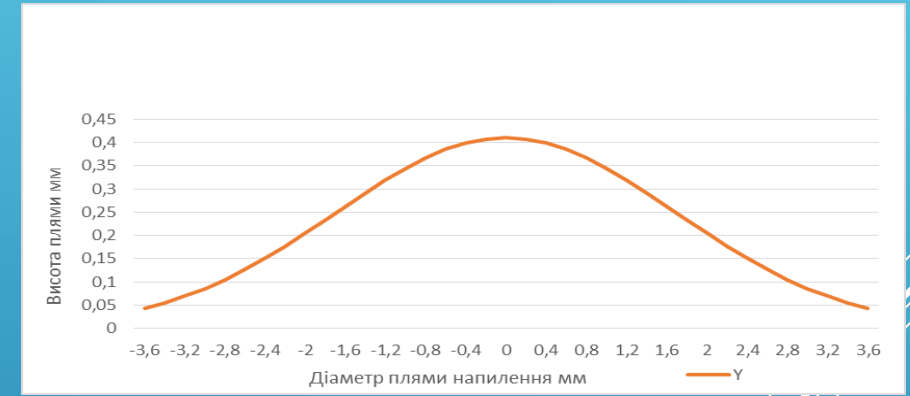
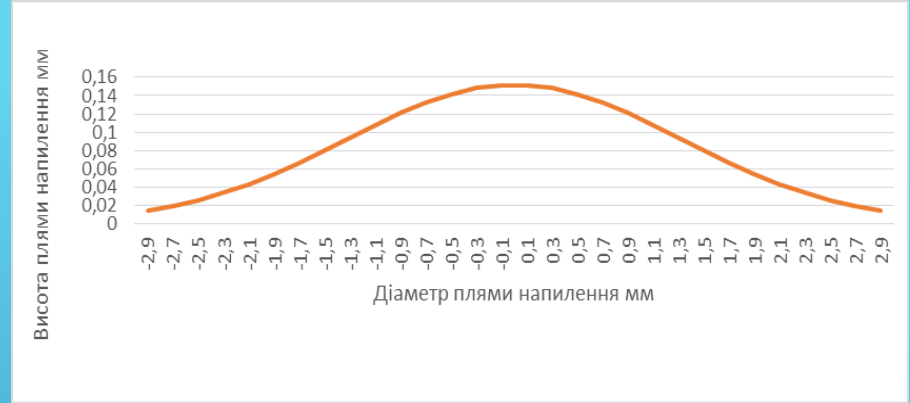
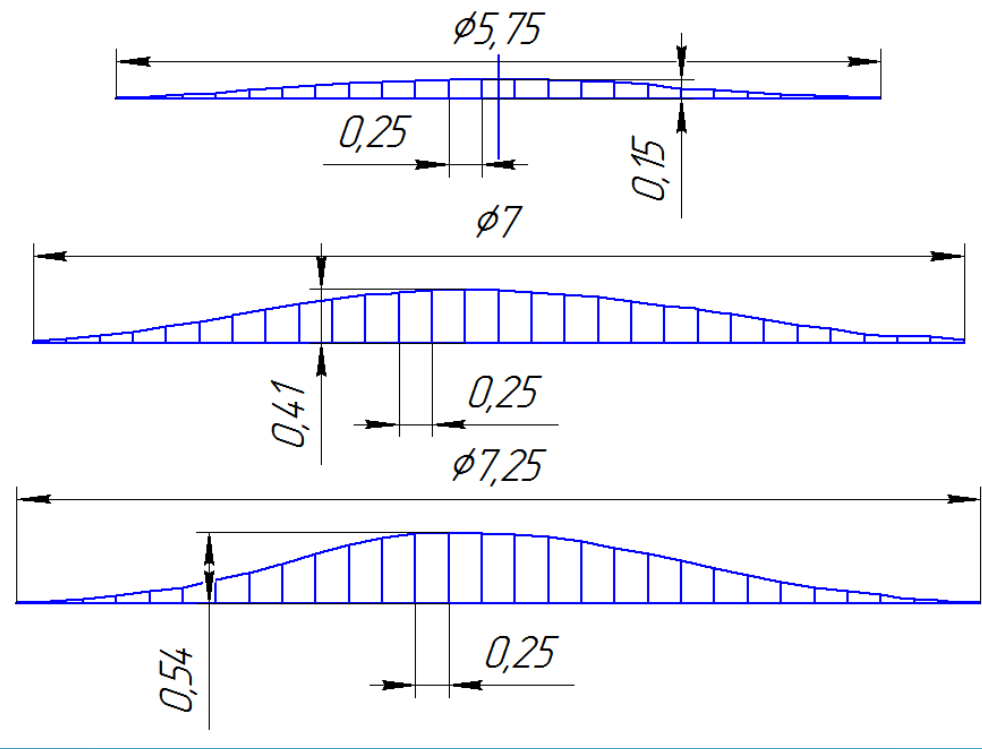
ОБЕРТАЧ



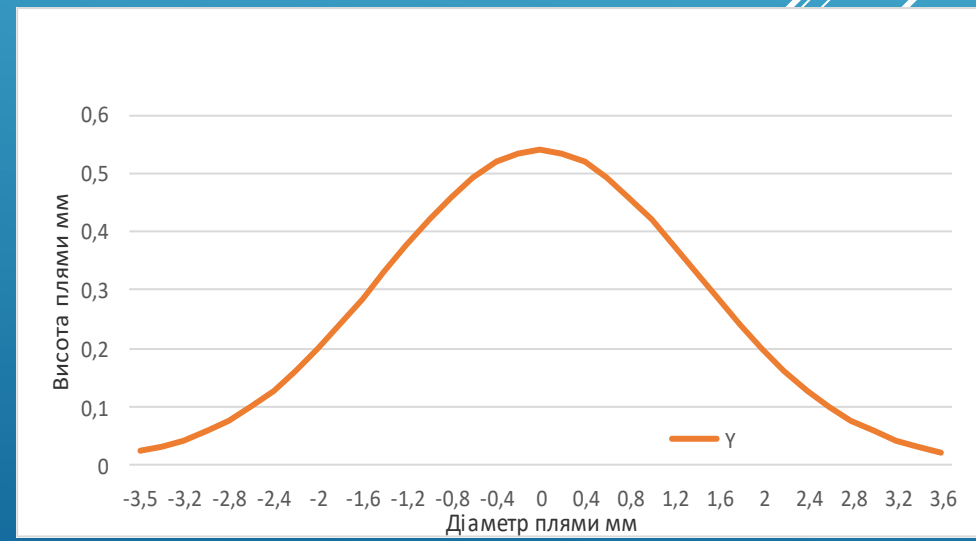


УСТАНОВКА 3 ЧПК





— Экспериментальный профиль
 — Розподілення Гаусса



ВИСНОВКИ

- ▶ На основі проведеного техніко-економічного аналізу можна зробити висновок, що дана модернізація процесу відновлення деталі «вал первинного коробки передач» є перспективною, бо вона має можливість виготовляти продукцію з кращими технічними показниками. Це досягається використанням сучасних методів відновлення.
- ▶ Використання модернізованого технологічного процесу на підприємстві дозволить отримати позитивний економічний ефект.
- ▶