

Согласно заданию на выпускную квалификационную работу (дипломный проект) разработан технологический процесс изготовления детали ПЛИТА и оформлен комплект документов на механическую обработку данной детали.

В ходе работы было выявлено, что конструкция детали технологична по всем параметрам, т.е. выполнены условия технологичности по коэффициентам унифицированных поверхностей $K_{у.э}$, точности $K_{точ}$ и шероховатости $K_{шер}$.

По результатам расчетов режимов резания выполнен расчет технической нормы времени; которая составляет $T_{шт-к} = 10,89$ мин.

Для изготовления детали ПЛИТА подобран станок фирмы SPECTR модели SVL-1160. Технические характеристики модели SVL-1160 указаны в таблице расчетно-пояснительной записки. Сила зажима заготовки в тисках с призматическими губками составляет $P_з = 1931Н$.

В ходе работы подобрано технологическое оборудование и оснастка с учетом технических возможностей технологического оборудования, а также современный и высокопроизводительный режущий и мерительный инструменты.

При проектировании технологического процесса на механическую обработку детали ПЛИТА разработаны эскизы карты наладки, которые позволяют понять сущность конструкции станка ЧПУ при выполнении операции 025 Фрезерная ЧПУ.

Также была разработана управляющая программа на обработку детали ПЛИТА.

В результате выполнения выпускной квалификационной работы (дипломного проекта) были достигнуты поставленные цели.

Используя заданные параметры на проектирование производственного участка, потребуется единиц оборудования:

Многоцелевой обрабатывающий центр SILVER SVL-1160

Для эффективной работы на производственном участке по выпуску деталей станка потребуется:

производственных рабочих - 5,

вспомогательных рабочих - 1,

Проведён расчёт трудоёмкости по видам работ на участке. Общая трудоёмкость составила часов.

Площадь спроектированного производственного участка оставляет $216 м^2$

Себестоимость продукции на годовой выпуск составляет 16 547 564,22руб., а на единицу продукции 657,26 руб., что имеет большое значения для повышения эффективности производства.

Курсовая работа под ключ!
курсовая работа.рф

Прибыль производственного участка по изготовлению детали «ПЛИТА» составляет руб.

Рентабельность, как один из качественных показателей эффективности производства характеризует уровень отдачи затрат и степень использования средств в процессе производства и реализации продукции, определяя рентабельность как отношение прибыли текущим затратам, определена её количественная характеристика.

Рентабельность спланированного участка составляет 8,2%.

Итак, производственный участок по изготовлению детали «ПЛИТА» является не рентабельным и не рекомендуется в производство.

Курсовая работа под ключ!
курсоваяработа.рф