Analiza technologiczna procesu kucia odkuwki typu klapa w aspekcie zmniejszenia materiałochłonności

Spis treści:

1. Wstęp
2. Cel i zakres pracy
3. Sposoby kształtowania odkuwek wykonanych ze stali&
3.1. Kucie metodą wyciskania
3.2. Proces kucia na młotach
3.3. Kucie swobodne i półswobodne na młotach
3.4. Kucie wielowykrojowe
3.5. Kucie na kuźniarkach
3.6. Kucie na kowarkach
3.7. Kucie na elektrospęczarkach
3.8. Kucie na prasach og.przeznaczenia w przyrządach wielołącznikowych PTR
3.9. Walcowanie na walcarkach poprzecznych
3.10.Walcowanie na walcarkach wzdłużnych
4. Analiza dotychczasowej technologii wykonywania odkuwki typu klapa
5. Modernizacja procesu technologicznego kucia odkuwki
5.1. Opracowanie przedkuwki idealnej
5.2 Narzędzia do kucia przedkuwki
5.3. Matryce do kucia odkuwki
5.4. Symulacja weryfikująca
5.5. Opis symulacji
5.6. Symulacja procesu kształtowania odkuwki
6. Weryfikacja doświadczalna w warukach przemyslowych
6.1. Odkuwka wykonywana w zmodernizowanym procesie z przedkuwką
6.2. Porównanie odkuwek
7. Porównanie obecnej technologii z zaproponowaną

7.1. Kosztorys dotychczasowej produkcji odkuwk
7.2. Kosztorys proponowanej produkcji odkuwki
8. Podsumowanie i wnioski
9.Literatura

Liczba stron	60
Nazwa Szkoły Wyższej	Politechnika Lubelska
Rodzaj pracy	magisterska
Rok oddania	2003

To jest gotowa, obroniona praca. Gdyby chcieli Państwo zlecić napisanie zupełnie nowej pracy, to zapraszamy na stronę pisanie prac - sprawdzony serwis!