

Автор	Боднар Михайло Васильович		Bodnar, Mykhaylo	
Назва роботи (укр. та англ.)	Розроблення проекту дільниці механічного цеху для виготовлення втулки бурової помпи НБ-600.01 з дослідженням енергосилових параметрів процесу розточування внутрішніх сферичних поверхонь в заготовках із силуміну			
	Drafting station machine shop for the manufacture of drill bushings pump NB-600.01 with the study of energy-power parameters of the internal bore spherical surfaces in the blanks with silumina			
Дата захисту	26 серпня 2014 р.			
УДК	621.9.07	621.941	621.95	
Код спеціальності	8.05050201	Назва спеціальності	Технології машинобудування	
Місто захисту	Тернопіль		Кількість сторінок	146
Ключові слова (укр. та англ.)	проекування цеху	технологія виготовлення	енергосилові параметри	розточування внутрішніх сферичних поверхонь
	workshop design	manufacturing technology	energy-power parameters	boring internal spherical surfaces
Анотація (укр. та англ.)	<p>Спроековано дільницю механічної обробки втулки бурової помпи НБ-600.01. Розроблено технологію виготовлення деталі та спеціальні верстатні пристрої для її реалізації.</p> <p>Прийняті в дипломній роботі інженерні рішення дали змогу підвищити якість виготовлення деталі і зменшити підготовчо-заклучний час на операціях, забезпечили концентрацію операцій, мобільність виробництва а також скорочення затрат на виготовлення деталі.</p> <p>Для забезпечення безпечних умов роботи персоналу розроблено питання охорони праці і безпеки у надзвичайних ситуаціях.</p> <p>Проведено дослідження енергосилових параметрів процесу розточування внутрішніх сферичних поверхонь в заготовках силуміну.</p> <p>Отримано числові значення зусилля різання для проточування заготовок із силуміну діаметрами проточування $d = 50, 90$ мм. Представлені графічні значення результатів розточування заготовок діаметрами 50 і 90мм.</p> <p>Правильність прийнятих рішень підтверджено обґрунтуванням економічної ефективності.</p>			
	<p>Designed station machining bushings drilling pump NB-600.01. The technology of manufacturing parts for machines and special devices for its implementation.</p> <p>Adopted in the thesis work engineering decisions made to improve quality and reduce manufacturing parts preparatory and final time on operations, provided the concentration of operations, mobility and reducing production costs for manufacturing details.</p> <p>To ensure safe conditions for staff developed issues of safety and security in emergency situations.</p> <p>A study of energy-power parameters of the internal bore spherical surfaces of workpieces silumina.</p> <p>Obtained numerical values of cutting force for gnawing pieces with diameters silumina gnawing = 50, 90 mm.</p>			

	<p>Represented graphically value results boring workpieces with diameters of 50 and 90mm. The correctness of decisions confirmed rationale of economic efficiency.</p>
<p><i>Бібліографічний опис</i> <i>(варіант повнотекстової дипломної роботи)</i></p>	<p>Боднар М.В. Розроблення проекту ділянки механічного цеху для виготовлення втулки бурової помпи НБ-600.01 з дослідженням енергосилових параметрів процесу розточування внутрішніх сферичних поверхонь в заготовках із силуміну: дипломна робота магістра за спеціальністю «8.05050201 – технології машинобудування» / О.А. Брюхов; Тернопільський національний технічний університет імені Івана Пулюя. – Тернопіль: ТНТУ, 2014. – 146 с.</p>
<p><i>Бібліографічний опис</i> <i>(варіант анотації дипломної роботи)</i></p>	<p>Боднар М.В. Розроблення проекту ділянки механічного цеху для виготовлення втулки бурової помпи НБ-600.01 з дослідженням енергосилових параметрів процесу розточування внутрішніх сферичних поверхонь в заготовках із силуміну: анотація на дипломну роботу магістра за спеціальністю «8.05050201 – технології машинобудування» / О.А. Брюхов; Тернопільський національний технічний університет імені Івана Пулюя. – Тернопіль: ТНТУ, 2014. – 146 с.</p>