

АНОТАЦІЯ

Випускна кваліфікаційна робота магістра на тему: «Вдосконалення технологічного процесу виготовлення електричних контактів та дослідження їх міцнісних характеристик» складається із розрахунково-пояснювальної записки об'ємом 109 аркушів формату А4 і графічної частини об'ємом 14 аркушів формату А1. Розрахунково-пояснювальна записка складається із таких частин: аналітичної; дослідницької; технологічної; конструкторської; обґрунтування економічної ефективності; САПР у зварюванні; охорони праці та безпеки в надзвичайних ситуаціях; екології.

Для висвітлення питань, які розглядаються в даній роботі, розрахунково-пояснювальна записка містить 10 рисунків, 16 таблиць та додатки. При написанні розрахунково-пояснювальної записки використано 17 літературних джерел.

Мета випускної кваліфікаційної роботи – підвищення продуктивності праці, зниження собівартості виробу та покращення якості продукції, визначення міцності зварного з'єднання.

Запропоновано: технологію точкового одностороннього зварювання одним електродом; проведено дослідження на міцність зварної точки; визначено вплив термодформаційних процесів на зварне з'єднання та вплив температури і внутрішніх напружень на міцність металу шва; розраховано параметри режиму зварювання; запропоновано раціональне обладнання і пристосування; проведено розрахунки організаційно-економічних показників; розроблено заходи з охорони праці.

Ключові слова: ТОЧКОВЕ ЗВАРЮВАННЯ, ЗВАРНІ З'ЄДНАННЯ, ЗВАРЮВАЛЬНЕ УСТАТКУВАННЯ, ТЕХНОЛОГІЧНИЙ ПРОЦЕС, ЗВАРЮВАЛЬНІ МАТЕРІАЛИ, ТЕРМОДЕФОРМАЦІЙНІ ПРОЦЕСИ.