

2

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ОБРАЗОВАНИЯ РОССИИ
Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего профессионального образования
"Пензенский государственный университет"
Кафедра "Технология машиностроения"

Отчет по научно исследовательской работе

проходимой на ОАО "Пензкомпрессормаш"

Тема "Крейцкопф газового поршневого компрессора

SQD-0,1.61-86-2V1.01-01.00"

Хав
У.П.
9.01.18. *А.С.*

Выполнил: студент гр. 143ММ31 Савельев А.С. *А.С.*

Руководитель:

ПЕНЗА 2017

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ОБРАЗОВАНИЯ РОССИИ
Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего профессионального образования
“Пензенский государственный университет”
Кафедра “Технология машиностроения”

Отчет по преддипломной практике

проходимой на ОАО “Пензкомпрессормаш”
Тема “Крейцкопф газового поршневого компрессора
SQD-0,1.61-86-2V1.01-01.00”

Выполнил: студент гр. 143ММ31 Савельев А.С.

Руководитель:

Хорошо

[Signature]
22.01.2017

[Signature]
В.З. Зернов

ПЕНЗА 2017

ОАО "Пензкомпрессормаш"

Отзыв

о преддипломной практике
студента группы 143ММ31

Пензенского Государственного Университета

Савельева А. С.

С 11.12.17 по 24.12.17г. проходил практику на ОАО "Пензкомпрессормаш".

За время прохождения практики ознакомился с технологическим процессом крейцкопфа газового поршневого компрессора SQD-01.61-86-2V.01-01.01.00, оборудованием и приспособлениями на которых производится обработка данной детали, а также со сборкой узла, в который входит данная деталь.

Регулярно бывая на заводе, собрал необходимый материал для полного и качественного выполнения отчета.

В процессе преддипломной практики показал необходимые знания для самостоятельного решения технических вопросов.

Отчет по преддипломной практике выполнил грамотно, в достаточном объеме и заслуживает оценки «отлично».

Руководитель практики



Королев В.Н.

Содержание

1	Техническая характеристика изделия. Служебное назначение детали	4
2	Основные поверхности детали, их назначение	6
3	Анализ технических требований на изготовление детали	6
4	Анализ технологичности конструкции детали. Предложения по улучшению технологичности	7
5	Характеристика материала детали.....	10
6	Вид исходной заготовки и технология ее получения. Критический анализ заготовки. Предложение по применению прогрессивной заготовки. Коэффициент использования материала.....	11
7	Термообработка исходной заготовки и обрабатываемой детали в процессе ее изготовления. Вид термообработки и ее назначение. Режимы термообработки и применяемое оборудование	14
8	Анализ существующей технологии механической обработки. Схемы базирования и закрепления заготовки по операциям. Технологический маршрут изготовления детали	16
9	Критическая оценка построения основных станочных операций по производительности и точности обработки.....	16
10	Предварительная оценка типа производства.....	17
11	Предложения по изменению базового технологического процесса для повышения производительности и точности обработки.....	18
12	Анализ применяемого режущего инструмента	27
13	Применяемые методы и средства технических измерений точностных параметров.....	29
14	Назначение и принцип работы приспособления для комплексной обработки.....	30
15	Планировка участка цеха для изготовления заданных деталей.....	32

Взам. инв. №

Подпись и дата

Мас. № табл.

Лист

16 Соблюдение требований техники безопасности и охраны труда при работе на токарных станках37

Приложение А. Маршрутная технология изготовления детали

Приложение Б. Технологическая документация

Приложение В. Конструкторская документация

Приложение Г. Развернутая калькуляция себестоимости изготовления детали.

Данные ОАО "Пензкомпрессормаш" для расчета экономической части проекта

Мин. на подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.

Лист
3