
A ZÁRÓDOLGOZAT/SZAKDOLGOZAT/DIPLOMADOLGOZAT TARTALMI KIVONATA

Kuplungtartó állvány gyártástechnológiai tervezése

Hegedús Attila

BGM, Bsc, nappali

Anyagtudományi és Gépipari Folyamatok tanszék

Belső témavezető: Kári-Horváth Attila Phd. egyetemi docens

Külső témavezető: Bánhegyi József Go-Metall Kft. termelési vezető

Célom a dolgozat megírásával az volt, hogy a gyártás költségeit a lehető legalacsonyabban tartsam, valamint a hegesztési műveletekhez egy készüléket tervezni, ami a későbbiekben is felhasználható, megkönnyítve és gyorsítva a szakemberek munkáját, ezáltal csökkentve a kiadásokat. A kidolgozás során a Solid Edge és Excel programokat használtam.

Először a szükséges szakirodalmi áttekintést foglaltam össze. Ebben a részben mutatom be a felhasznált tudásanyagot. A hegesztés témakörével kezdtem, ahol felsorolom a különböző eljárásokat, bemutatom a választott hegesztési technológiát, a varrat felépítését és környezetét, utána kitérek a gyártmánytervezésére témakörére. A készülékezés részben az ezekkel szemben támasztott technológiai tulajdonságokat. A tervezési részben meghatározom a forgácsoláshoz és vágáshoz szükséges ráhagyásokat. A hegesztés számításánál meghatározom a huzal előtolás sebességét, a hegesztés sebességét, a szükséges hozaganyag mennyiségét és az energiaszükségletet. Ezután következik a feszültségmentesítő hőkezelés, ahol leírom, hogy mi a jelentősége, milyen hibákat eredményezhet, ha nem végzik el vagy nem megfelelően hajtják végre. Az esztergálás részben meghatározom az előírt felületérdességekhez tartozó előtolási értékeket, majd kiszámolom a szükséges nagyolási és simítási paramétereiket. A számítási feladatok elvégzése után elkészítettem a műveleti sorrendet, majd az utasításlapokat. Ellenőriztem a kapott értékeket a gyakorlatban használt táblázatokkal.

A gazdasági számítás részben tételesen felsorolom a költségeket, technológiai szakaszokra bontva.