

УДК 621.771

Матюхін А.Ю.¹, Флаас С.І.²

¹ канд. техн. наук, доц. НУ «Запорізька політехніка»

² студ. гр. М-811м НУ «Запорізька політехніка»

АНАЛІЗ ВИРОБНИЧИХ ПОТУЖНОСТЕЙ ЦЕХУ ГАРЯЧОГО ОБ'ЄМНОГО ШТАМПУВАННЯ

Цех гарячого об'ємного штампування є спеціалізованим підприємством з виробництва поковок масою від 0,14 кг до 40 кг методом гарячого штампування. Ковальсько-штампувальний цех має замкнений цикл виробництва, що включає виробництво та термічну обробку поковок із фінішними операціями.

Цех гарячого об'ємного штампування спеціалізується з виробництва поковок масою широкого діапазону. Цех має у своєму складі відділення кривошипних гарячештампувальних пресів для виготовлення великих поковок, горизонтально-кувальних машин для виготовлення середніх по масі поковок. Кожне відділення спеціалізоване на певний вид технологічного процесу, певну масу поковок і виготовлення вузького діапазону типорозмірів поковок.

До складу цеху гарячого об'ємного штампування входять:

- ділянка розрізання металу;
- ділянка об'ємного штампування;
- ділянка термічної обробки поковок;
- зачисне відділення;
- ділянка правки, карбування;
- склади та ремонтні служби.

Цех гарячого об'ємного штампування має єдиний склад металу та єдину заготівельну ділянку зі складом заготовок, з метою централізованого постачання всіх відділень цеху.

Обладнання для термічної обробки поковок розміщуються в окремому термічному відділенні та обслуговують усі виробничі ділянки цеху.

Побутові приміщення цеху гарячого об'ємного штампування розташовуються з торця будівлі та заблоковані з інженерно-адміністративним корпусом. Система дорожніх під'їзних колій є загально вузловою.

Транспортування заготовок у цех та поковок на склад металу здійснюється мостовими кранами, авто- та електротранспортом.