

*Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой:*

<https://studservis.ru/gotovye-raboty/kontrolnaya-rabota/417138>

**Тип работы:** Контрольная работа

**Предмет:** Технологические процессы

Введение

1. Производственная характеристика с предприятия

1.1 Основные сведения

1.2 История предприятия

1.3 Виды деятельности

2 Карты смазки ремонтируемых узлов станков, с указанием точек смазки

3. Список оборудования для смазки на механическом участке

3.1 Назначение смазочных работ

3.2 Классификация оборудования

3.3 Основное оборудование и инструменты, используемые при выполнении смазочных работ

3.4 Маслораздаточное оборудование для выдачи моторных масел

3.5 Установки для сбора отработанного масла

3.6 Оборудование для смазки агрегатов и узлов

3.7 Установки для раздачи жидких масел из бочек

4. Способы смазывания подшипниковых узлов

4.1 Смазочная ванна

4.2 Смазывание разбрызгиванием.

4.3 Смазывание коническими насадками

4.4 Капельное смазывание

4.5 Смазывание маслоподающим кольцом

4.6 Циркуляционная смазка.

4.7 Струйная смазка

4.8 Смазывание масляным туманом

4.9 Масловоздушные масляные системы

Заключение

Список литературы

Машиностроение является важнейшей отраслью промышленности. Его продукция — машины различного назначения поставляются всем отраслям народного хозяйства. Рост промышленности и народного хозяйства, а также темпы перевооружения их новой техникой в значительной степени зависят от уровня развития машиностроения. Технический прогресс в машиностроении характеризуется не только улучшением конструкций машин, но и непрерывным совершенствованием технологии их производства. Важно качественно, дешево и в заданные плановые сроки с минимальными затратами живого и овеществленного труда изготовить машину, применив высокопроизводительное оборудование, технологическую оснастку, средства механизации и автоматизации производства. От принятой технологии производства во многом зависит надежность работы выпускаемых машин, а также экономичность их эксплуатации.

Совершенство конструкции машины характеризуется ее соответствием современному уровню техники, экономичностью в эксплуатации, а также тем, в какой мере учтены возможности использования наиболее экономичных и производительных технологических методов ее изготовления применительно к заданному выпуску и условиям производства.

В период научно-технической революции и при высоких темпах технического прогресса важное значение имеет всемерное ускорение технологической подготовки производства новых объектов. Эта задача может быть решена путем разработки и широкого использования типовых технологических процессов, применения гибких быстроперенастраиваемых средств производства, нормализованной и обратимой оснастки.

Совокупность методов и приемов изготовления машин, выработанных в течении длительного времени и используемых в определенной области. Поэтому возникают такие понятия: технология обработки

давлением, литья, сварки, сборки машин. Все эти области производства относятся к технологии машиностроения охватывающей все этапы процесса изготовления автомобильной продукции.

Однако под “технологией машиностроения” принято понимать научную дисциплину, изучающую процессы механической обработки деталей и сборки машин, попутно затрагивающую вопросы выбора заготовки и методы их изготовления. В процессе технической обработки деталей машин возникает большое количество простейших вопросов, связанных с необходимостью выполнения технических требований, поставленными конструкторами перед изготовителями.

Эти обстоятельства объясняют развитие “технологии машиностроения” как научной дисциплины, в первую очередь в направлении изучения вопросов технологии механической обработки и сборки, в наибольшей мере влияющих на производственную деятельность предприятия.

1. Борисов, Ю.С. Организация ремонта и технического обслуживания./ Ю.С.Борисов.-М.: Машиностроение, 1978. - 360с.
2. Воробьев, Л.Н. Технология машиностроения и ремонт машин./Л.Н. Воробьев,- М.: Высшая школа, 1981. - 344с.
3. Гельберг, Б.Т., Пекелис Г.Д. Ремонт промышленного оборудования./ Б.Т.Гельберг, Г.Д. Пекелис . - М.: Высшая школа, 1988. - 304с
4. Гельберг Б.Т., Пекелис, Г.Д. Технология ремонта металлорежущих станков./ Б.Т. Гельберг , Г.Д. Пекелис, - Л.:Машиностроение, 1984. - 240с.
5. Гельберг Б.Т Единая система планово-предупредительного ремонта и рациональной эксплуатации технологического оборудования машиностроительных предприятий./ Б.Т. Гельберг.- Издание 6-е. М.: Машиностроение, 1988.
6. Молодык, Н.В., Зенкин, А.С. Восстановление деталей машин./ Н.В Молодык,, А.С. Зенкин,- М.: Машиностроение, 1989. - 482с.
7. Нефедов, Н.А. Дипломное проектирование в машиностроительного техникумах./ Н.А. Нефедов, - М.: Высшая школа, 1986. - 239с.
8. Справочник механика машиностроительного завода. В 2-х т. Т.1 / Под ред.канд. техн. наук Р.А. Носкина.- М.: Машиностроение, 1971. - 624с.
9. Справочник механика машиностроительного завода. В 2-х т. Т.2 / Под ред. Ю.С. Борисова.- М.: Машиностроение, 1971.- 566с.
10. Стерин, И.С. Слесарь-ремонтник металлорежущих станков./ И.С. Стерин,-Л.:Лениздат,1980. - 304с.
11. В.И.Клягин, Ф.С. Сибиров.Типовая система технического обслуживания и ремонта металло- и деревообрабатывающего оборудования/ В.И.Клягин, Ф.С. Сибиров. - Минстанкопром СССР, ЭНИМС. М.: Машиностроение, 1988. - 672с.
- 12.Р. Балтенас, А.С. Сафонов и др. Трансмиссионные масла. Пластичные смазки. - СПб.: ООО Издательство ДНК, 2001;
- 13 Топлива, смазочные материалы, технические жидкости. Ассортимент и применение: Справочник / И.Г. Анисимов, К.М. Бадыштова, С.А. Бнатов и др.; под ред. В.М. Школьников. Изд. 2-е перераб. и доп. - М.: Издательский центр "Техинформ", 1999;
- 14 Черменский О.Н., Федотов Н.Н. Подшипники качения. Справочник-каталог. М: Машиностроение, 2003.

*Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой:*

<https://studservis.ru/gotovye-raboty/kontrolnaya-rabota/417138>