

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Магнитогорский государственный технический университет
им. Г. И. Носова»
Многопрофильный колледж



**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
ДЛЯ ЛАБОРАТОРНО-ПРАКТИЧЕСКИХ РАБОТ
УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ
ОП.06 Технологическое оборудование и технология отрасли
для обучающихся специальности**

**15.02.12 Монтаж, техническое обслуживание и ремонт промышленного оборудования (по
отраслям)**

Магнитогорск, 2022

ОДОБРЕНО

Предметно-цикловой комиссией
«Механическое, гидравлическое
оборудование и автоматизация»
Председатель О.А.Тарасова
Протокол № 10 от 22.06.2022г.

Методической комиссией МпК

Протокол № 6 от 29.06.2022 г.

Разработчик:

М.И. Чумак,
Преподаватель МпК ФГБОУ ВО «МГТУ им. Г.И. Носова»

Методические указания по выполнению практических и лабораторных работ разработаны на основе рабочей программы учебной дисциплины «Технологическое оборудование и технология отрасли».

Содержание практических и лабораторных работ ориентировано на подготовку обучающихся к освоению профессиональных модулей программы подготовки специалистов среднего звена по специальности 15.02.12 Монтаж, техническое обслуживание и ремонт промышленного оборудования (по отраслям) и овладению профессиональными компетенциями.

Содержание

1 Введение	4
Практическая работа № 1	6
Практическая работа № 2	9
Практическая работа № 3	12
Практическая работа № 4	13
Практическая работа № 5	15
Практическая работа № 6	17
Практическая работа № 7	18
Практическая работа № 8	20
Практическая работа № 9	22
Практическая работа № 10	24
Практическая работа № 11	26
Практическая работа № 12	29
Практическая работа № 13	30
Практическая работа № 14	35
Практическая работа №15	37
Практическая работа №16	39
Практическая работа №18	48
Практическая работа №19	50
Практическая работа №20	55
Практическая работа № 21	58
Практическая работа № 22	60
Практическая работа № 23	64
Практическая работа №24	66
Лабораторная работа №1	69
Лабораторная работа №2	72

1 Введение

Важную часть теоретической и профессиональной практической подготовки обучающихся составляют практические и лабораторные занятия.

Состав и содержание практических и лабораторных занятий направлены на реализацию Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования.

Ведущей дидактической целью практических занятий является формирование профессиональных практических умений (умений выполнять определенные действия, операции, необходимые в последующем в профессиональной деятельности) или учебных практических умений (умений выполнять расчеты, составлять кинематические схемы, читать технические чертежи)

В результате их выполнения, обучающийся должен:

уметь:

У 1.1.02 читать принципиальные структурные схемы;

У 1.1.09 читать чертежи;

У 1.1.10 определять основные технические параметры промышленного оборудования;

Уо 01.01 распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте;

Уо 01.08 владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах;

Уо 02.02 искать информацию в сети Интернет, с использованием фильтров и ключевых слов;

Уо 02.09 применять средства информационных технологий для решения профессиональных задач;

Уо 03.01 определять актуальность нормативно-правовой документации в профессиональной деятельности;

Уо 03.04 применять современную научную профессиональную терминологию;

Уо 03.07 применять исследовательские приемы и навыки, чтобы быть в курсе последних отраслевых решений;

Уо 05.03 излагать свои мысли и оформлять документы по профессиональной тематике на государственном языке;

Уо 06.03 описывать значимость своей специальности для развития экономики и среды жизнедеятельности граждан российского государства.

Содержание практических работ ориентировано на подготовку обучающихся к освоению профессионального модуля программы подготовки специалистов среднего звена по специальности и овладению **профессиональными компетенциями:**

ПК 1.1. Осуществлять работы по подготовке единиц оборудования к монтажу;

ПК 1.2. Проводить монтаж промышленного оборудования в соответствии с технической документацией;

ПК 1.3. Производить ввод в эксплуатацию и испытания промышленного оборудования в соответствии с технической документацией.

А также формированию **общих компетенций:**

ОК 01 - Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам;

ОК 02 - Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;

ОК 03 - Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;

ОК 05 – Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;

ОК 06 - Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения.

Выполнение обучающихся практических работ по учебной дисциплине «Технологическое оборудование и технология отрасли» направлено на:

- обобщение, систематизацию, углубление, закрепление, развитие и детализацию полученных теоретических знаний по конкретным темам учебной дисциплины;

- формирование умений применять полученные знания на практике, реализацию единства интеллектуальной и практической деятельности;

- формирование и развитие умений: наблюдать, сравнивать, сопоставлять, анализировать, делать выводы и обобщения, самостоятельно вести исследования, пользоваться различными приемами измерений, оформлять результаты в виде таблиц, схем, графиков;

- выработку при решении поставленных задач профессионально значимых качеств, таких как самостоятельность, ответственность, точность, творческая инициатива.

Практические и лабораторные занятия проводятся после соответствующей темы, которая обеспечивает наличие знаний, необходимых для ее выполнения.

2 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

Тема 1.1. Сырые материалы для производства чугуна и их подготовка ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА № 1

Выполнение заданий по изучению устройства и работы коксовой батареи

Цель работы: Изучить устройство, принцип работы и технические параметры коксовой батареи

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- определять основные технологические параметры получения кокса

Материальное обеспечение: раздаточный материал

Задание:

1. Закрепить знания по теме;
2. Зарисовать схему и подписать позиции.

Порядок выполнения работы:

Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы

Зарисовать схему и подписать позиции

Ход работы:

Коксовые батареи – целый металлургический комплекс, основным предназначением которого является изготовление в требуемом объеме кокса для его последующей транспортировки в доменные цеха. Данные производственные объекты могут различаться по своим габаритам между собой, но в любом случае их размеры весьма внушительные.

Конструкция

Устройство коксовых батарей следующее. Главными элементами этих печей являются так называемые камеры коксования. Именно в них происходит процесс укладки сырья. Камер коксования в печи насчитывается не один десяток. Также важнейшими элементами батареи можно считать и отопительные промежутки, в которых протекает горение топлива.

Ориентировочные линейные размеры камеры коксования таковы:

Длина – от 12 до 16 метров.

Высота – 4-5 метров.

Ширина – 400-450 миллиметров.

В целом же комплекс, благодаря которому коксовые батареи имеют возможность работать непрерывно на протяжении длительного промежутка времени, включает в себя следующие компоненты:

- Приемный бункер, в который поступает сырой уголь.
- Отделение смешивания и дробления угля.
- Башня распределительная.
- Тележка погрузочная.
- Камера коксования.
- Выталкиватель кокса.
- Вагон тушения.
- Башня тушения.
- Платформа, на которую выгружают остуженный готовый продукт.

Сама же печь для производства кокса в общем виде имеет в своем составе:

- Камеры для загрузки угольной шихты.

- Обогревательный простенок с системой отопительных каналов.
- Систему газораспределения и воздухоподвода.
- Регенератор для подогрева воздуха и вывода отработанных газов.
- Запорную арматуру и механизмы.

Классификация

Коксовые батареи в зависимости от режима эксплуатации бывают периодического и непрерывного действия.

Отапливаться эти батареи могут:

- Исключительно доменным газом.
- Только коксовым газом.
- Смесью доменного и коксового газа.

Схема отопления батареи может включать в себя:

Перекидной канал, благодаря которому газы имеют возможность попадать между простенками.

Парный канал для рециркуляции.

Отопительный газ для батареи подводится к ней в двух исполнениях:

Сбоку, когда коксовый газ идет по корнюру (газораспределительному каналу), а воздух и доменный газ – по подовым каналам регенератора.

Снизу по специальной воздухораспределительной сети.

Технологический процесс

Цех по производству кокса всегда начинается с угольной башни. Именно в неё поступает сырьё. В нижней части башни имеются специальные затворы. Через них уголь переправляется в приемные бункера углезагрузочной машины. С целью исключения вероятности подвисания угля внутри башни по всей ее высоте подведен сжатый воздух, который подается прерывистыми импульсами и гарантирует обрушивание налипшей на стены башни шихты. Башню непременно следует наполнять не менее чем на две трети ее объема.

Углезагрузочная машина наполняется либо по объему, либо по массе. Процесс ее наполнения контролируется весами. Уголь в печь подаётся сразу же после выдачи готового кокса. При этом подача шихты происходит через верх. В момент загрузки коксовой печи ответственное за это лицо – люковой – включает саму печь в газосборник и активирует инжекцию. Весь процесс загрузки занимает от трех до шести минут.

После этого печь тщательнейшим образом герметизируется, и начинается уже процесс нагрева шихты. Технология производства кокса в коксовых батареях предусматривает следующие температурные процессы:

При 100-110°C проходит сушка угля.

В пределах 110°C – 200°C выделяется гигроскопическая и коллоидно-связанная влага, окклюдируемые газы.

При 200°C – 300°C протекает термическая подготовка, которая сопровождается образованием газообразных продуктов термической деструкции и отщеплением термонеустойчивых содержащих кислород групп.

300-500°C – диапазон температур, при котором возникает пластическое состояние. Интенсивно выделяется газ и пар, образуется жидкая фаза.

550-800°C – коксование среднетемпературное. Синтез интенсифицируется.

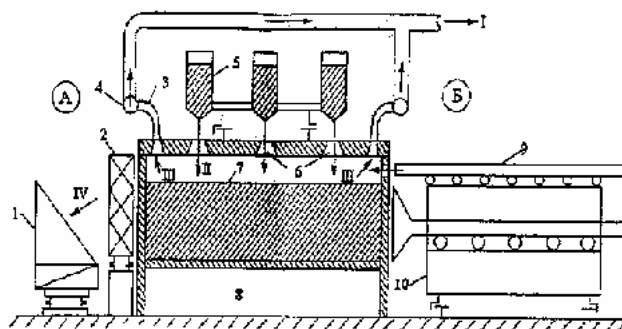
900-1100°C – коксование высокотемпературное.

Отгрузка кокса из печи

Не менее чем за двадцать минут до начала выдачи печь в обязательном порядке отсекают от газосборника и сообщают ее с атмосферой посредством открытия крышки стояка. После этого выполняется съём дверей печи и выполняется выталкивание кокса из камеры в тушильный вагон при помощи специальной штанги. При этом если по каким-либо причинам происходит задержка плановой выдачи кокса более чем на десять минут, то двери следует установить обратно на место.

Преждевременно открывать крышки стояков категорически запрещается, так как это может вызвать серьезное обрушение футеровки внутри батареи. Кроме того, двери печей должны обязательно быть очищены от графита и смолы до и после процесса выдачи готовой продукции.

Тушение кокса в специальном вагоне – обязательная процедура, потому как без этой операции готовый кокс может вновь воспламениться. Расчет коксовых батарей предусматривает, что печи должны иметь рабочий и ремонтный период. Во время рабочего цикла осуществляется выдача кокса, а во время ремонтного – проводится техническое обслуживание всех агрегатов и оборудования, уборка и прочее.



1 – коксотушильный вагон, 2 – дверсъемная машина, 3 – стояк, 4 – газосборник, 5 – углезагрузочный вагон, 6 – люки для загрузки шихты, 7 – камера коксования, 8 – регенератор, 9 – планирная штанга, 10 – коксовыткатчик.

А – коксовая сторона, Б – машинная сторона.

Потоки: I – прямой (сырой) коксовый газ, II – шихта, III – парогазовые продукты коксования, IV – кокс.

Рисунок 1 – Коксовая батарея (поперечный разрез)

Форма представления результата:

Отчет о проделанной работе.

Критерии оценки:

Правильно подписанные позиции на схеме, устный ответ на вопросы.

Тема 1.1. Сырые материалы для производства чугуна и их подготовка
ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА № 2
Сравнительная характеристика железных руд

Цель работы: Составить сравнительную характеристику железных руд в зависимости от содержания железа и ее применения

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- сравнивать железные руды в зависимости от содержания железа

Материальное обеспечение: раздаточный материал

Задание:

1. Закрепить знания по теме
2. Заполнить таблицу

Порядок выполнения работы:

Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы

Заполнить таблицу

Ход работы:

Железо является распространенным элементом в природе. Так, по распространению в земной коре оно занимает четвертое место (4,2%) после кислорода (49,7%), кремния (26%) и алюминия (7,45%).

Железо как составная часть входит почти во все горные породы, однако многие нельзя считать рудами.

Конкретизируя понятие "полезные ископаемые" применительно к железосодержащим ископаемым, железными рудами следует называть горные породы, из которых при данном уровне развития техники экономически целесообразно извлекать железо.

Железо, как известно, обладает сравнительно большим сродством к кислороду и в силу этого в земной коре не обнаруживается в самородном виде, а находится главным образом в соединениях с кислородом и диоксидом углерода.

Из большого числа встречающихся в земной коре железосодержащих минералов промышленное значение имеют минералы, в которых железо в основном представлено магнитным оксидом Fe_3O_4 (72,4 % Fe), безводным оксидом Fe_2O_3 (70 % Fe), водными оксидами $mFe_2O_3 \cdot nH_2O$ с различным количеством воды (52,3...62,9 % Fe), карбонатом железа $FeCO_3$ (48,3 % Fe).

Магнитный оксид железа в рудах представлен минералом магнетитом. Руду, содержащую в основном магнетит, называют магнитным железняком или магнетитовой рудой. Магнетит Fe_3O_4 можно рассматривать как соединение $FeO \cdot Fe_2O_3$, содержащее 31,04% FeO и 68,96% Fe_2O_3 .

Магнетит под действием влаги и кислорода атмосферы постепенно окисляется. Оксид FeO в молекуле $FeO \cdot Fe_2O_3$ реагирует с кислородом воздуха по реакции $4FeO + O_2 \rightarrow 2Fe_2O_3$. Образовавшийся минерал по своему химическому составу является гематитом, однако из-за отличия в кристаллической решетке называется мартитом.

Таким образом, в природных условиях магнетит в той или иной степени окислен. Для характеристики окисленности магнетита принято пользоваться отношением $Fe_{общ}/FeFeO$. В чистом магнетите это отношение равно $72,4:24,3 \approx 3,0$, а в мартите оно бесконечно велико.

Обычно к магнитным железнякам относят руды, в которых это отношение меньше 3,5. При отношении, равном 3,5...7,0, руды относят к полумартитам, а при отношении, большем 7, - к мартитам.

Магнетит характеризуется высокой магнитной восприимчивостью, и поэтому магнитные железняки пригодны для электромагнитного обогащения, являющегося одним из наиболее эффективных и распространенных способов обогащения железных руд.

Магнитный железняк обычно представлен крепкими, плотными кусковыми рудами. Он содержит обычно 55...60 % Fe (иногда лишь 16...30% Fe), 0,02...2,5% S, 0,02...0,7 %P и чаще всего кислую пустую породу (SiO_2 , Al_2O_3).

Безводный оксид железа представлен в рудах минералом гематитом. Руды, содержащие в основном гематит, относят обычно к красным железнякам или гематитовым рудам.

Красный железняк - это продукт выветривания магнитных железняков, т.е. в значительной мере окисленный магнетит. В нем обычно содержится от 1 до 8 % магнетита.

Красный железняк, применяемый в металлургии, содержит обычно 55...60 % Fe, а некоторые разновидности — до 69,5 % Fe. В ряде случаев в рудах содержится мало серы и фосфора. Руды бывают кусковые, а иногда пылевидные. Цвет красных железняков колеблется от красного до светло-серого и даже черного, но на фарфоровой пластинке красный железняк всегда дает красную черту. Пустая порода таких руд обычно состоит из SiO_2 и Al_2O_3 .

Водные оксиды железа представлены в рудах главным образом минералами лимонитом $2\text{Fe}_2\text{O}_3 \cdot 3\text{H}_2\text{O}$ и гетитом $\text{Fe}_2\text{O}_3 \cdot \text{H}_2\text{O}$. Руды, содержащие в основном эти минералы, называют бурыми железняками.

Бурый железняк образуется при выветривании и окислении железных руд других типов. Обычно бурый железняк смешан с глиной или кварцем. В добываемых рудах содержится 37...55 %, а чаще 37...40 % Fe. Они характеризуются повышенным содержанием фосфора (0,5...1,5%), иногда в них присутствует в небольшом количестве ванадий (0,03...0,06%).

Бурый железняк наиболее распространен в земной коре. Обычно он беден и влажен, к тому же трудно поддается обогащению, поэтому его используют сравнительно в небольшом количестве.

Карбонат железа представлен в руде минералом сидеритом. Руды, содержащие в основном сидерит, называют шпатовыми железняками. Они обычно встречаются в виде плотных и крепких горных пород или глинистых железняков. В шпатовых железняках содержится 30...40% железа.

Промышленно используемым является также минерал ильменит FeTiO_3 , встречающийся в сочетании с магнетитом. Руды, в которых преобладает ильменит, называются титаномагнетитами.

Примеси железных руд. Кроме указанных соединений железа, в рудах присутствуют различные примеси (тоже в виде соединений), которые в зависимости от вида плавки могут быть полезными и вредными.

К вредным примесям относят серу, цинк и мышьяк. Сера вызывает красноломкость стали, а процесс ее удаления в доменном и сталеплавильном производствах связан с ухудшением технико-экономических показателей. Правда, серу можно легко удалить из руд окислительным обжигом и агломерацией.

Цинк, хотя и не переходит в чугуны, но возгоняется и, проникая в швы кладки, приводит к ее росту и разрыву металлического кожуха доменной печи.

Такие примеси, как фосфор, никель, хром и медь, являются полезными при выплавке чугуна некоторых марок, в остальных же случаях их, особенно фосфор и медь, относят к вредным примесям. Фосфор вызывает хладноломкость стали, его необходимо удалять при переработке чугуна в сталеплавильных печах.

Ванадий и титан - полезные примеси.

Пустая порода руд в основном состоит из SiO_2 , Al_2O_3 , CaO и MgO , которые обычно находятся в виде различных соединений. Для доменной плавки желательно, чтобы отношение $(\text{CaO} + \text{MgO})/(\text{SiO}_2 + \text{Al}_2\text{O}_3) \approx 1$.

В этом случае не требуются флюсы. Такую руду называют самоплавкой, однако встречается она очень редко. Чаще всего указанное отношение значительно менее 1, т.е. пустая порода руд является кислой.

Таблица 1 – Классификация железных руд

Железная руда	% содержания Fe	Применение

Форма представления результата:

Отчет о проделанной работе.

Критерии оценки:

Правильно заполненная таблица.

Тема 1.1. Сырые материалы для производства чугуна и их подготовка
ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА № 3
Разработка технологии получения кокса

Цель работы: Разработать технологический процесс получения кокса

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- разрабатывать технологический процесс получения кокса

Материальное обеспечение: раздаточный материал

Задание:

1. Закрепить знания по теме

2. Составить технологический процесс получения кокса

Порядок выполнения работы:

Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы

Описать технологический процесс по рисунку 1.

Ход работы:

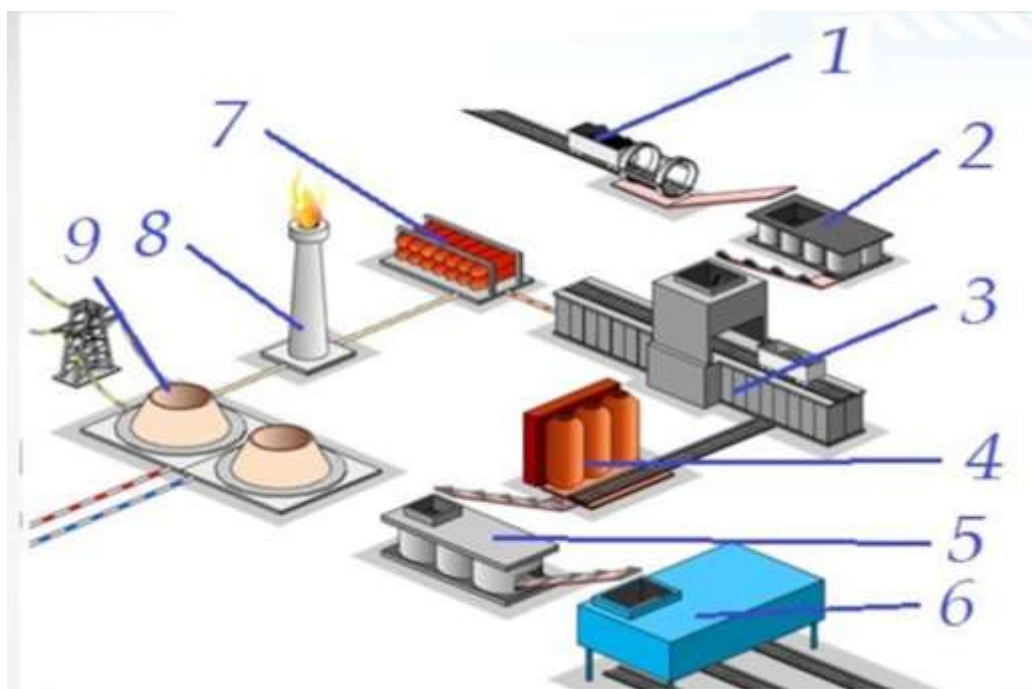


Рисунок 1 – Схема производства кокса

Форма представления результата:

Отчет о проделанной работе.

Критерии оценки:

Правильно составленный технологический процесс получения кокса, подробное описание рисунка.

Тема 1.2. Подготовка материалов к доменной плавке ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА № 4

Выполнение заданий по изучению устройства и работы агломерационной машины

Цель работы: Изучить устройство и назначение основных узлов агломерационной машины

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- определять основные элементы агломерационной машины.

Материальное обеспечение: раздаточный материал

Задание:

1. Закрепить знания по теме.
2. Зарисовать схему агломерационной машины
3. Подписать позиции

Порядок выполнения работы:

Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы

Зарисовать схему и подписать позиции

Ход работы:

Производство агломерата ведут на агломерационных фабриках, в состав которых входят комплекс оборудования для подготовки шихты, ленточные (конвейерные) агломерационные машины и комплекс оборудования для дробления и охлаждения полученного агломерата и отсева его мелочи.

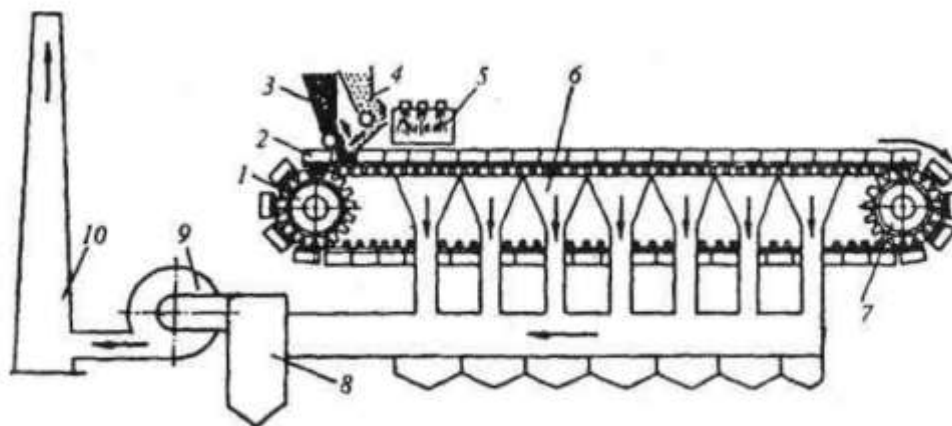


Рисунок 1 – Конвейерная агломерационная машина

Агломерационная машина (рис. 1) имеет в качестве основного элемента замкнутую ленту (конвейер) из отдельных спекательных тележек-паллет 2.

Тележка - это опирающаяся на четыре ролика колосниковая решетка с продольными бортами; тележки движутся по направляющим рельсам под воздействием пары приводных звездочек 1.

На горизонтальном участке ленты тележки плотно примыкая друг к другу, образуют движущийся желоб с дном в виде колосниковой решетки.

Под тележками рабочей ветви ленты расположено 13-26 вакуумкамер 6, в которых с помощью эксгаустера 9 создают разрежение 10...13 кПа.

Ширина ленты составляет 2...4 м, число тележек в ленте от 70 до 130, скорость ее движения 1,4...7 м/мин; площадь спекания действующих машин равна 50...312 м².

Удельная производительность по площади спекания составляет 1,2...1,5 т/(м² · ч).

На движущуюся ленту питателем 3 укладывают постель высотой ~ 30 мм из возврата агломерата крупностью 1025 мм; она предотвращает просыпание шихты через щели решетки и предохраняет решетку от перегрева. Затем питателем 4 загружают слой шихты высотой 250...350 мм. Далее шихта на движущейся ленте попадает под зажигательный горн 5, который нагревает поверхность шихты по всей ширине до 1200...1300 °С, в результате чего загорается топливо.

При дальнейшем движении ленты за счет просасываемого эксгаустером 9 сверху воздуха слой горения кокса и спекания агломерата перемещается вниз, а продукты сгорания через вакуумные камеры 6 поступают в пылеуловитель 8 и далее выбрасываются в атмосферу через трубу 10.

Формирование агломерата заканчивается на горизонтальном участке движения ленты; этот момент легко определяют по резкому падению температуры отходящих газов, свидетельствующему об окончании горения кокса. Готовый агломерат при огибании лентой холостой звездочки 7 ссыпается вниз. Он попадает в валковую дробилку горячего дробления и затем на грохоты, где от дробленого продукта отсеивают горячий возврат. Далее агломерат поступает на охладитель (пластинчатый конвейер либо круглый вращающийся охладитель), где он в течение 40...60 мин охлаждается до 100 °С просасываемым воздухом.

Затем агломерат направляется на грохоты холодного агломерата, где отделяется постель. После этого годный агломерат конвейером транспортируют в доменный цех, а мелочь - в бункер возврата. Этот возврат, также как и горячий, вновь направляются на агломерацию. Выход годного агломерата (фракции крупностью > 5 мм) из шихты не превышает 70...80 %.

Форма представления результата:

Отчет о проделанной работе.

Критерии оценки:

Правильно подписанные позиции на схеме.

Тема 1.3. Доменная печь и её вспомогательное оборудование
ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА № 5

Просмотр видеофильма «Производство чугуна в доменной печи» (экскурсия в доменный цех).

Цель работы: Изучить устройство и назначение основных элементов доменной печи
Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- определять основные элементы и технико-экономические показатели доменной печи.

Материальное обеспечение: раздаточный материал

Задание:

1. Закрепить знания по теме.
2. Просмотреть видео «Производство чугуна в доменной печи»
3. Зарисовать профиль доменной печи
4. Подписать позиции

Порядок выполнения работы:

Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы

Просмотреть видео <https://youtu.be/JaWoYD5UL14>

Зарисовать схему и подписать позиции

Ход работы:

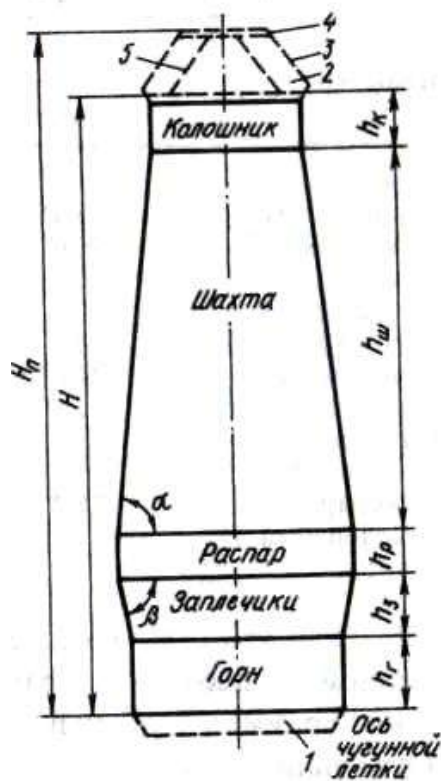


Рисунок 1 – Профиль доменной печи

Профилем доменной печи называют очертание рабочего пространства, ограниченного футеровкой. В горизонтальных (поперечных) сечениях профиль представляет собой окружности переменного диаметра. Профиль печи в вертикальном осевом сечении представлен на рис. 20; основные элементы профиля - это горн, заплечики, распар, шахта и колошник, составляющие полезный объем печи, т.е. объем от оси чугунной летки - О.Ч.Л. - до низа подвижных элементов засыпного аппарата в опущенном положении (в полезный объем не входят объем 1 нижней части горна от оси чугунной летки до кладки лещади, где находится не сливаемый слой жидкого чугуна, и ограниченный куполом 3 печи объем 2, в котором расположены элементы засыпного аппарата).

Колошник имеет форму цилиндра и служит для приема загружаемой сверху шихты.

Ниже колошника расположена расширяющаяся книзу шахта; это расширение необходимо, чтобы обеспечить свободное опускание шихтовых материалов, объем которых увеличивается в результате нагрева.

Распар, представляющий собой короткий цилиндр, служит для создания плавного перехода от расширяющейся шахты к сужающимся заплечикам. Заплечики выполнены в виде усеченного конуса; такая их форма необходима, поскольку здесь происходит плавление рудной части шихты, в результате чего объем шихты уменьшается и суживающиеся заплечики не позволяют шихте слишком быстро опускаться в горн. Последний имеет цилиндрическую форму, в нижней его части скапливаются жидкие чугун и шлак, а в верхнюю подают дутье и здесь сгорает топливо (кокс).

Основным размером доменной печи является полезный объем. В нашей стране доменные печи строятся по типовым проектам, в соответствии с которыми предусмотрены следующие величины полезного объема, м³: 1033, 1386, 1513, 1719, 2002, 2300, 2700, 3000, 3200, 4500, 5000 и 5500.

Форма представления результата:

Отчет о проделанной работе.

Критерии оценки:

Правильно подписанные позиции на схеме.

**Тема 1.5. Технология получения стали в конверторах
ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА № 6**

Просмотр видеофильма «Современное конвертерное производство стали» и проектирование операций технологического процесса получения стали в кислородно-конвертерном цехе.

Цель работы: Изучить устройство и назначение кислородного конвертора

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- определять основные элементы кислородного конвертора

Материальное обеспечение: раздаточный материал

Задание:

1. Закрепить знания по теме.
2. Просмотреть видео «Современное конвертерное производство стали», «Технологические основы конверторной плавки»
3. Зарисовать схему кислородного конвертора
4. Подписать позиции

Порядок выполнения работы:

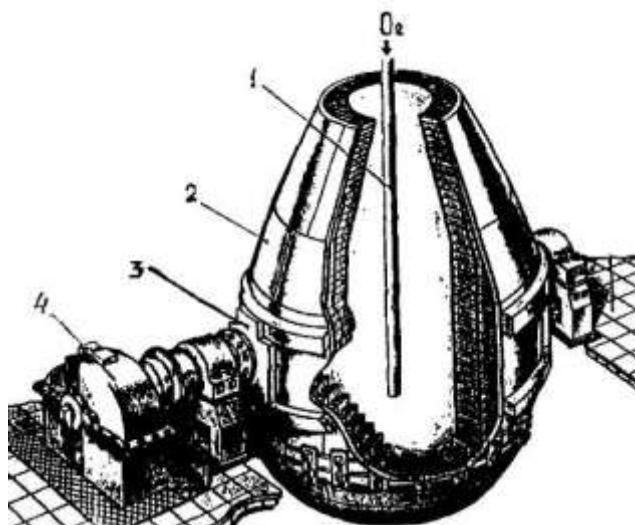
Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы

Просмотреть видео <https://www.youtube.com/watch?v=h1n0pJQBpM&t=14s> ,

<https://www.youtube.com/watch?v=Mvc5CVejcpk>

Зарисовать схему и подписать позиции

Ход работы:



Форма представления результата:

Отчет о проделанной работе.

Критерии оценки:

Правильно подписанные позиции на схеме.

Тема 1.5. Технология получения стали в конверторах ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА № 7

Разработка технологии получения стали в условиях ККЦ ПАО «ММК»

Цель работы: Разработать технологический процесс получения стали в условиях ККЦ ПАО «ММК»

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- разрабатывать технологические процессы основных переделов ПАО «ММК»

Материальное обеспечение: раздаточный материал

Задание:

1. Закрепить знания по теме.
2. Изучить схему технологических процессов ПАО «ММК»
3. Изучить схему производства стали в условиях ККЦ ПАО «ММК»
4. Разработать технологический процесс

Порядок выполнения работы:

Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы и дать подробное описание по схемам

Ход работы:

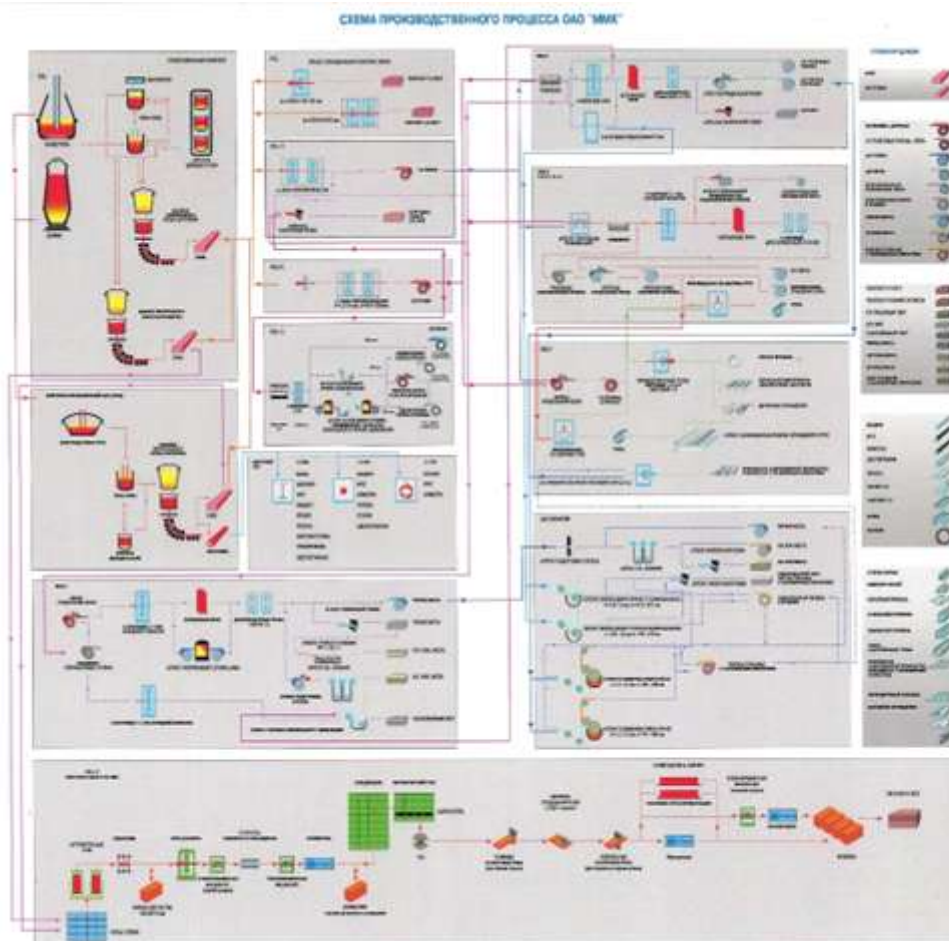


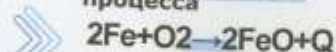
Рисунок 1 – Схема производственного процесса ПАО «ММК»



Производительность

10 млн.т в год

Источник теплоты процесса



Технология

После чугунового чугуна перемещается в загрузочные ковши, потом в конвертеры. В него всыпают металлолом и вдувают кислород, он окисляет углерод и кремний. В процессе окисления удаляется S, P. После конвертера сталь попадает в агрегаты доводки стали. Сталь продувают аргоном и вводится алюминий. После получения необходимой температуры и химического состава сталь подается на МНЛЗ.

В его состав входят:

- установка десульфурации чугуна, поступающего из доменного цеха;
- 3 кислородных конвертера емкостью по 370 тонн, предназначенных для выплавки жидкого полупродукта, с верхней подачей кислорода;
- участок внепечной обработки с установками «ковш-печь», двумя вакууматорами, двумя агрегатами доводки стали и стэндом усреднительной продувки;
- Установка электродугового нагрева металла в ковше
- 5 слобовых машин непрерывного литья заготовки толщиной до 300 мм и шириной до 2,7 м (4 криволинейные двухручьевые МНЛЗ ± 1 вертикальная одноручьевая МНЛЗ).

Восстановление окисленного железа - раскисление стали:

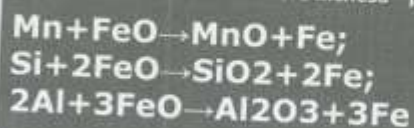


Рисунок 2 – Технологический процесс ККЦ ПАО «ММК»

Форма представления результата:

Отчет о проделанной работе.

Критерии оценки:

Подробное описание технологического процесса.

Тема 1.5. Технология получения стали в конверторах
ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА № 8
Изучение устройства мартеновской печи в условиях аудитории

Цель работы: Изучить устройство, принцип работы и назначение мартеновской печи

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- проектировать технологический процесс получения стали в мартеновской печи

Материальное обеспечение: раздаточный материал

Задание:

1. Закрепить знания по теме.
2. Просмотреть видео «Заливка чугуна в мартеновскую печь», «Принцип работы мартеновской печи»
3. Зарисовать схему мартеновской печи
4. Подписать позиции

Порядок выполнения работы:

Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы

Просмотреть видео https://youtu.be/DUO_YbIJBBY , <https://youtu.be/XkUxJLhvh3I>

Зарисовать схему и подписать позиции

Ход работы:

Мартеновская печь по устройству и принципу работы является пламенной отражательной регенеративной печью. В плавильном пространстве сжигается газообразное топливо или мазут. Высокая температура для получения стали в расплавленном состоянии обеспечивается регенерацией тепла печных газов.

Современная мартеновская печь представляет собой вытянутую в горизонтальном направлении камеру, сложенную из огнеупорного кирпича.

Рабочее плавильное пространство ограничено снизу подиной, сверху сводом, а с боков передней и задней стенками. Подина имеет форму ванны с откосами по направлению к стенкам печи. В передней стенке имеются загрузочные окна для подачи шихты и флюса, а в задней – отверстие для выпуска готовой стали.

Для подогрева воздуха и газа при работе на низкокалорийном газе печь имеет два регенератора.

Регенератор – камера, в которой размещена насадка – огнеупорный кирпич, выложенный в клетку, предназначен для нагрева воздуха и газов.

В конструкции печи выделяют две основные части:

- верхнее строение печи, состоящее из рабочего пространства и головок, расположенных на двух его концах и служащих попеременно для подачи газообразного топлива и воздуха, предварительно подогретого (подогретых) в регенераторе, и для отвода продуктов горения;

- нижнее строение печи, состоящее из шлаковиков для собирания пыли и шлаков, уносимых дымовыми газами, и регенераторов, аккумулирующих теплоту продуктов горения, с последующей её отдачей воздуху.

Мартеновский способ выплавки стали в свое время позволил из доступного сырья получать конструкционную и спецсталь как на больших, так и на малых металлургических предприятиях. Принцип работы мартеновской печи основан на любопытном свойстве сплавов, называемых эвтектическими или просто эвтектиками.

В зависимости от состава шихты, используемой при плавке, различают разновидности мартеновского процесса:

- скрап-процесс, при котором шихта состоит из стального лома (скрапа) и 25-45 % чушкового передельного чугуна, процесс применяют на заводах, где нет доменных печей, но много металлолома;

- скрап-рудный процесс, при котором шихта состоит из жидкого чугуна (55-75 %), скрапа и железной руды, процесс применяют на металлургических заводах, имеющих доменные печи.

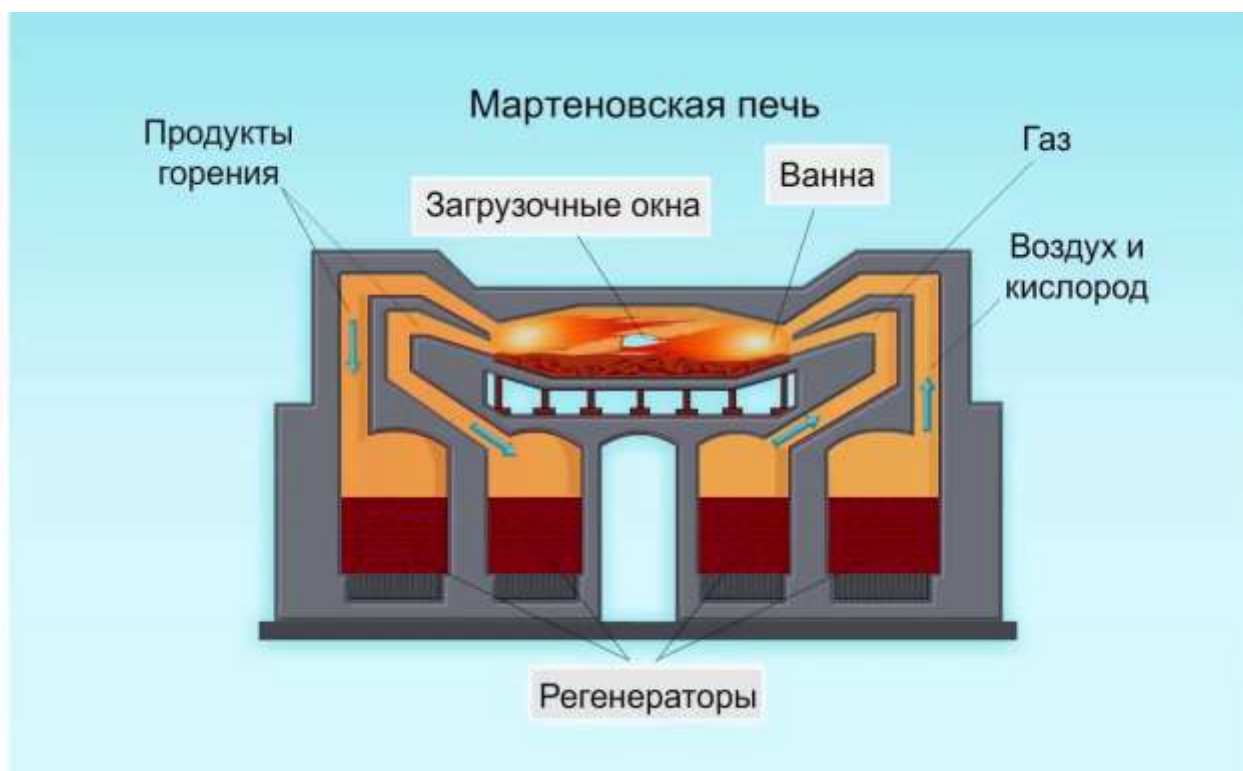


Рисунок 1 – Мартеновская печь

Форма представления результата:

Отчет о проделанной работе.

Критерии оценки:

Правильно подписанные позиции на схеме, устный ответ по теме практической работы.

Тема 1.6. Технология получения стали в электрических печах
ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА № 9
Выполнение заданий по изучению устройства электродуговой печи

Цель работы: Изучить устройство и назначение, принцип работы электродуговой печи

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- определять основные элементы и параметры электродуговой печи

Материальное обеспечение: раздаточный материал

Задание:

1. Изучить основные элементы электродуговой печи
2. Изучить принцип работы и конструкцию печи
3. Зарисовать схему и подписать позиции

Порядок выполнения работы:

Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы

Изучить основные элементы, принцип работы и конструкцию печи, подписать позиции

Ход работы:

Тепловые сталеплавильные агрегаты состоят из таких основных элементов:

1. механическое устройство;
2. электрический отдел;
3. автоматизированное управление системой;
4. приспособление для подачи в рабочую часть материалов;
5. емкость, в которой осуществляется плавка;
6. система удаления отходов;
7. газоочистка.

Цилиндрической формы корпус печи включает в себя разъемные части – кожух и днище. Каркас имеет высокую устойчивость к значительным температурным воздействиям.

Конструкция имеет держатели, в которые устанавливаются графитированные электроды. К ним подсоединены подающие электроэнергию кабели. В процессе работы печи между электродами образуется постоянная дуга. Благодаря ей в устройстве возникают температура, которая обеспечивает плавку металлов.

К закрытому корпусу печной конструкции встроены приборы, предназначенные для автоматического управления всей системой. Контроль процесса плавки осуществляется с помощью дверок. Для удаления шлаков в каркасе находится несколько полостей. Через них также осуществляется внос различных добавок для корректировки состава металла.

Погрузка шихты в печь может осуществляться через рабочее окно или сверху. Устройства с подачей материала через специальный проем обычно небольшого размера. Загружать металлический лом в такие агрегаты можно ручным способом с помощью широкой лопаты.

Печи с верхней подачей шихты – это более мощные и габаритные устройства. Они имеют достаточно сложную конструкцию. Механизм устройства может быть трех видов:

- поворотный свод;
- выкатывающийся корпус;
- откатываемый свод.

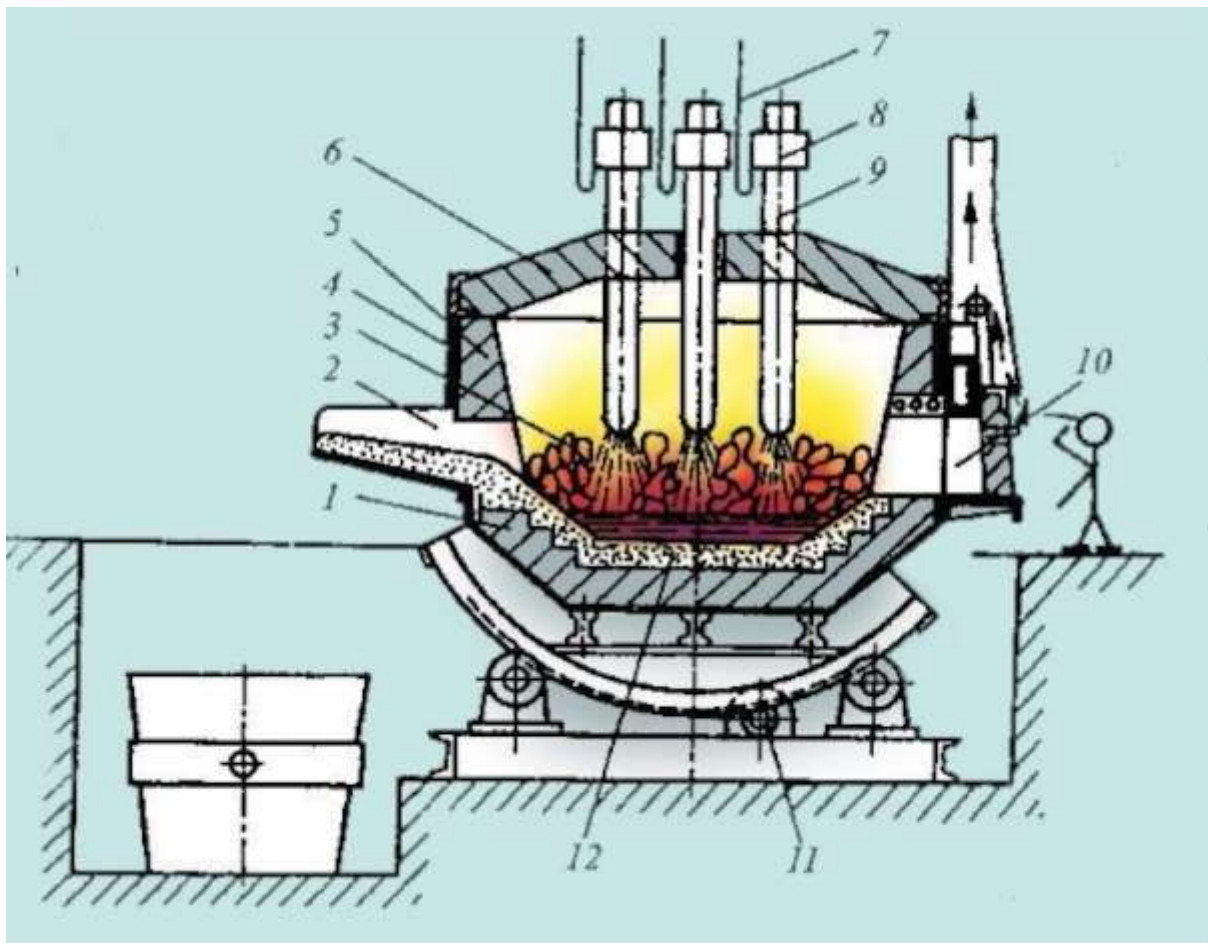


Рисунок 1 – Электродуговая печь

Форма представления результата:

Отчет о проделанной работе.

Критерии оценки:

Правильно подписанные позиции на схеме.

Тема 1.7. Технология разливки стали
ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА № 10
Изучение оборудования разливки стали

Цель работы: Изучить устройство и назначение, принцип работы машины непрерывного литья заготовки (МНЛЗ)

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- определять основные элементы и параметры МНЛЗ

Материальное обеспечение: раздаточный материал

Задание:

1. Изучить типы МНЛЗ
2. Изучить принцип работы МНЛЗ
3. Зарисовать схему и подписать позиции

Порядок выполнения работы:

Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы

Изучить основные элементы, принцип работы и конструкцию МНЛЗ, подписать позиции

Ход работы:

Основными узлами машин непрерывного литья заготовок являются охлаждаемый кристаллизатор или формообразователь, зона вторичного охлаждения слитка (ЗВО), поддерживающая система, тянущее устройство и механизмы для разделения и транспортировки слитков.

Принцип работы МНЛЗ рассмотрим на примере криволинейной машины, конструктивная схема которой показана на рисунке 1. Жидкая сталь из разливочного ковша поступает в промежуточный ковш, который предназначен для снижения и стабилизации ферростатического давления и динамического напора струи, отделения шлака и стабилизации температуры перед кристаллизатором. Промежуточный ковш также распределяет металл в кристаллизаторы в зависимости от количества ручьев. Далее сталь попадает в водоохлаждаемый кристаллизатор, где происходит начальное формирование непрерывного слитка. Перед началом разливки в кристаллизатор вводят так называемую затравку, которая является дном кристаллизатора на начальной стадии разливки.

Затравка тянущими валками вытягивается из кристаллизатора вместе с затвердевшим слитком, сердцевина которого еще жидкая. Скорость вытягивания слитка из кристаллизатора составляет от 0,3 до 10 м/мин, она зависит от его поперечного сечения, температуры разливаемого

металла, условий вторичного охлаждения и теплофизических свойств разливаемой стали. Например, скорость вытягивания слитков с сечениями 150 x 500 и 300 x 2000 мм около 1 м/мин.

На выходе из кристаллизатора слиток охлаждается водой из форсунки в зоне вторичного охлаждения (ЗВО). Затем затвердевший слиток попадает в зону резки, где его разрезают газовым резаком на слитки заданной длины.

Таким способом отливают слитки с прямоугольным поперечным сечением (150 x 500 ... 300 x 2000 мм), с квадратным сечением (150 x 150 ... 400 x 400 мм), круглые в виде толстостенных труб.

Слитки квадратного сечения переделывают на сортовой прокат (двутавровые балки, швеллеры, уголки и т.д.). Слитки прямоугольного сечения переделывают на лист. Из слитков круглого сечения изготавливают трубы, колеса.

Принципиальные схемы непрерывной разливки отличаются положением продольной технологической оси кристаллизующегося слитка, однако основы технологии разливки являются общими для всех типов машин.

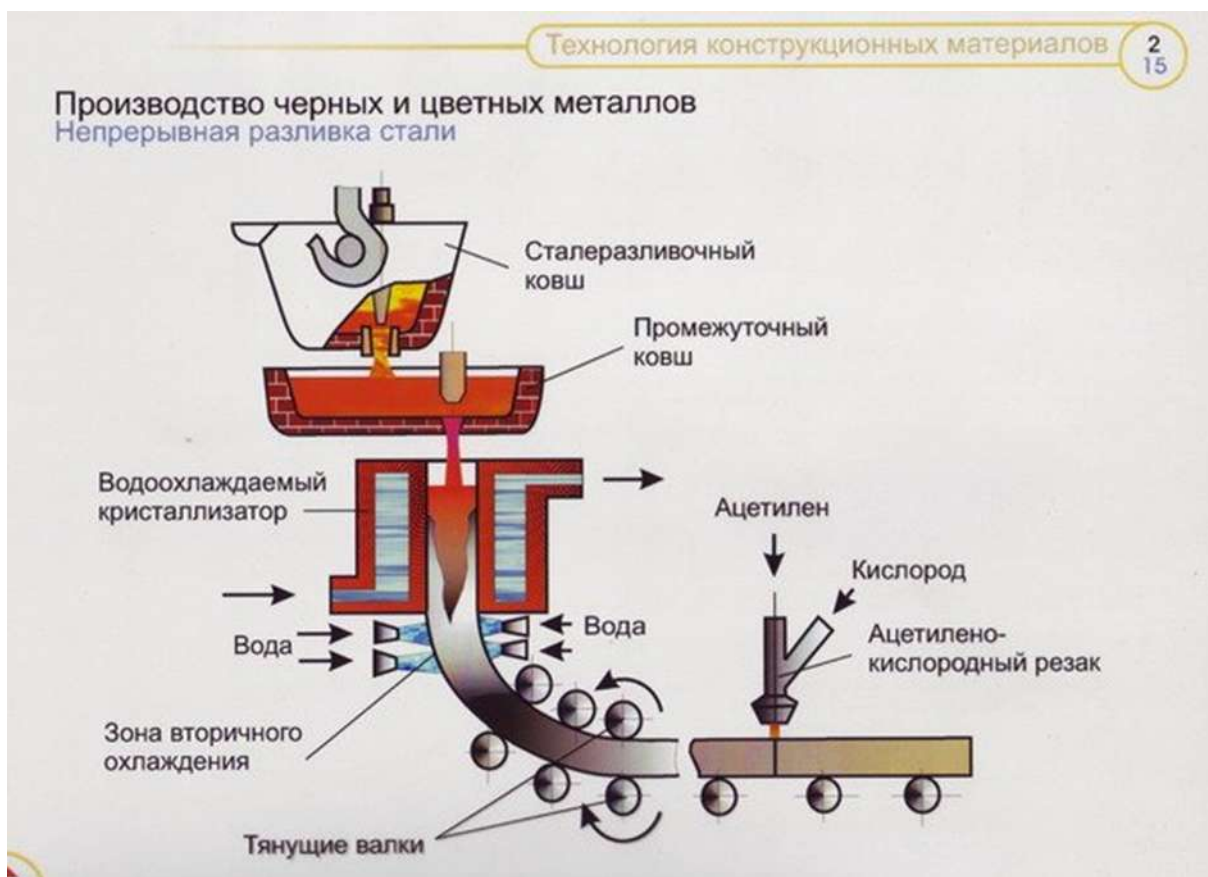


Рисунок 1 – Схема разливки стали на МНЛЗ

Форма представления результата:

Отчет о проделанной работе.

Критерии оценки:

Правильно подписанные позиции на схеме.

Тема 2.1. Технологические процессы изготовления литых отливок
ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА № 11
Составить маршрут технологии получения отливок

Цель работы: Составить маршрут технологии получения отливок

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- проектировать технологический процесс изготовления отливок в песчано-глинистые формы

Материальное обеспечение: раздаточный материал

Задание:

1. Спроектировать технологический процесс изготовления отливок в песчано-глинистые формы.

Порядок выполнения работы:

Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы

Составить маршрут технологии получения отливок

Ход работы:

В результате проектирования разрабатывается графическая часть проекта и пояснительная записка.

В свою очередь, графическая часть проекта технологического процесса изготовления отливок включает в себя:

- 1) чертеж отливки;
- 2) чертеж технологии литейной формы;
- 3) чертежи модельных комплектов.

Роль пояснительной записки в цехе выполняют следующие документы:

- 1) технологическая карта;
- 2) маршрутная карта;
- 3) операционная карта.

Чертеж отливки. Этот документ является обязательным, поскольку по чертежу проводится приемка готовых отливок ОТК или заказчиком, а также их сертификация. Чертеж отливки с техническими требованиями должен содержать все данные, необходимые для изготовления, контроля и приемки отливки. Чертеж выполняется согласно ГОСТ 3.1125–88. В единичном и мелкосерийном производствах обычно пользуются чертежом детали, на который наносят технологию литейной формы. Чертеж отливки в этом случае не разрабатывают. По ГОСТ 3.1125–88 допускается также выполнять чертеж отливки на копии чертежа детали.

Чертеж технологии литейной формы. Документами, на основании которых изготавливается модельно-стержневая оснастка в единичном и мелкосерийном производствах, является чертеж литейной формы в сборе или чертеж детали с нанесенной технологией. Разрабатывается подробный чертеж с элементами литниковой системы или схема технологической проработки без элементов литниковой системы. Чертеж выполняется согласно ГОСТ 3.1125–88.

На основании чертежей отливки и технологии литейной формы технолог-литейщик подготавливает техническое задание на изготовление модельного комплекта. В техническое задание входят собственно чертежи отливки и технологии литейной формы, а также эскиз модельной плиты с размещенными на ней моделями и трассировкой элементов литниковой системы. Все сечения элементов литниковой системы при этом должны быть рассчитаны или взяты по аналогии. Выполняется также эскиз размещения стержней в стержневом ящике с указанием места вдувных отверстий и способа вентиляции ящика (венты или через надувную плиту), с указанием диаметра, числа вдувных отверстий, суммарной площади вент и их числа. Для выполнения исполнительных размеров модельно-стержневой оснастки технолог должен указать величину усадки. В единичном и мелкосерийном производстве, когда модельная оснастка деревянная, технолог указывает усадку в процентах. В массовом производстве технолог или конструктор-модельщик рассчитывает размеры модели, при этом обязателен ее чертеж. Как правило, принимается разная усадка в разных направлениях или для разных размеров.

Чертеж технологии литейной формы. Документами, на основании которых изготавливается модельно-стержневая оснастка в единичном и мелкосерийном производствах, является чертеж литейной формы в сборе или чертеж детали с нанесенной технологией. Разрабатывается подробный чертеж с элементами литниковой системы или схема технологической проработки без элементов литниковой системы. Чертеж выполняется согласно ГОСТ 3.1125–88.

На основании чертежей отливки и технологии литейной формы технолог-литейщик подготавливает техническое задание на изготовление модельного комплекта.

В техническое задание входят собственно чертежи отливки и технологии литейной формы, а также эскиз модельной плиты с размещенными на ней моделями и трассировкой элементов литниковой системы.

Все сечения элементов литниковой системы при этом должны быть рассчитаны или взяты по аналогии.



Рисунок 1 – Схема технологического процесса изготовления отливок

Форма представления результата:

Отчет о проделанной работе.

Критерии оценки:

Правильно составленный маршрут получения отливок.

Тема 2.2. Технологические процессы обработки металлов давлением
ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА № 12
Составление аналитической таблицы способов ОМД

Цель работы: Составить аналитическую таблицу способов ОМД

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- проектировать различные способы обработки металла давлением

Материальное обеспечение: раздаточный материал

Задание:

1. Изучить способы ОМД;

2. Составить аналитическую таблицу способов ОМД

Порядок выполнения работы:

Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы

Изучить способы ОМД

Заполнить таблицу

Ход работы:

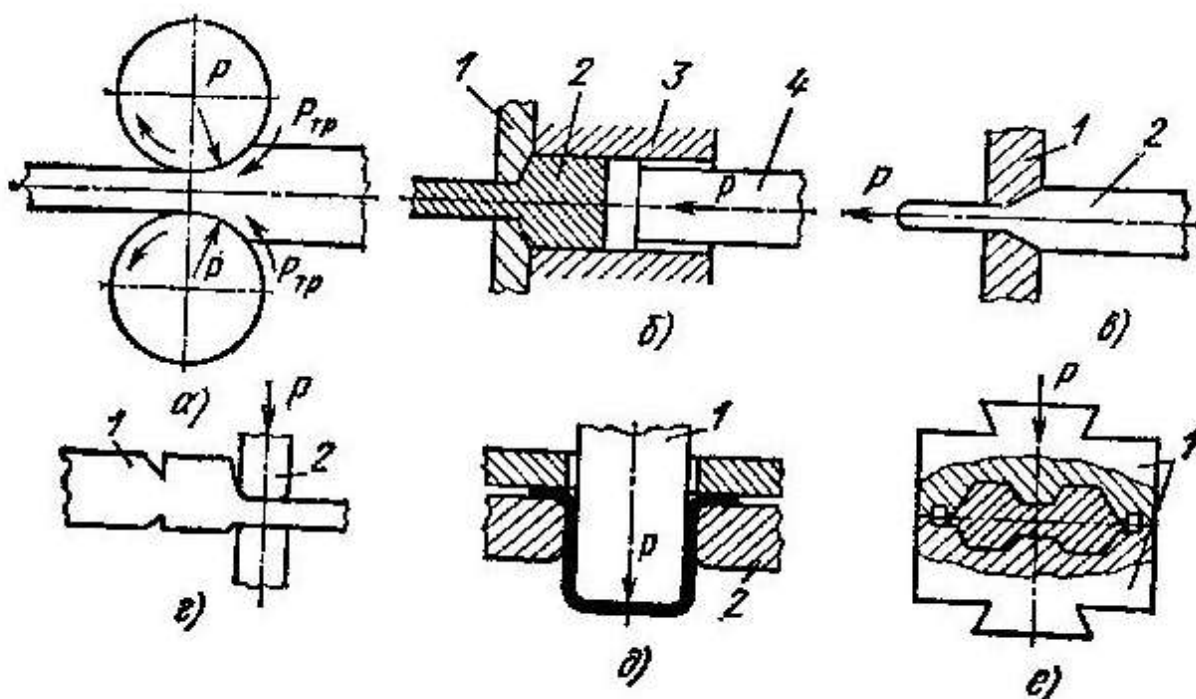


Рисунок 1 – Способы обработки металла давлением

Таблица 1 – Аналитическая таблица способов ОМД

<u>Способ обработки ОМД</u>	<u>Схема с указанием позиций</u>	<u>Краткое описание способа</u>	<u>Название стана/оборудование/инструмента, применяемое при способе обработки</u>	<u>Достоинства и недостатки способа</u>
Прокатка				
Ковка				
Прессование				
Волочение				
Объемное штампование				
Листовое штампование				

Форма представления результата:

Отчет о проделанной работе.

Критерии оценки:

Правильно заполненная таблица.

**Тема 2.2. Технологические процессы обработки металлов давлением
ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА № 13**

Построение технологических схем изготовления изделий разными методами ОМД

Цель работы: Построить технологические процессы прокатного производства ПАО «ММК» и изучить сортамент готовой продукции

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- проектировать технологические процессы прокатного производства ПАО «ММК»

Материальное обеспечение: раздаточный материал**Задание:**

1. Изучить прокатное производство ПАО «ММК»;
2. Составить схемы производства изделий в условиях прокатных и сортовых цехов;
3. Изучить сортамент готовой продукции

Порядок выполнения работы:

Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы

Изучить прокатное производство ПАО «ММК» и основной сортамент выпускаемой готовой продукции.

Ход работы:

Прокатное производство

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

Листопрокатный цех №11 (ЛПЦ-11)

Производительность 2.1 млн.т в год х/к и оцинкованной полосы



Продукция

- рулон холоднокатаный
- рулон холоднокатаный нагартованный (поверхностно упрочненный)
- рулон горячооцинкованный.

Тип покрытия Цинковое, «гальваниз»

Толщина, мм 0,28-3,00

Ширина, мм 850-1880

Вес, т До 43,5

Толщина покрытия, мкм 2-20

Потребители

- Автомобилестроение, производство бытовой техники, строительство, машиностроение, трубное производство;
- Цеха: ПМП, ЛПЦ-5

28

Прокатное производство

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

Листопрокатный цех №10 (ЛПЦ-10)



Максимальное производство:

» 510 тыс. тонн в месяц

» 6 млн. тонн в год

ЛПЦ-10 состоит из трех участков:

1. Стан «2000» г.п.
2. Участок приемки и отгрузки г/к рулонов
2. Вальцешлифовальное отделение

Сортамент: полосы из углеродистых и низколегированных марок сталей, смотанных в рулоны массой от 7 до 43,3 т, следующих типоразмеров: толщина, мм – от 1,2 до 20,0, ширина, мм – от 700 до 1830



29

Листопрокатный цех №4 (ЛПЦ-4)

Увеличение производственной мощности:

» **5,26** млн.т в год

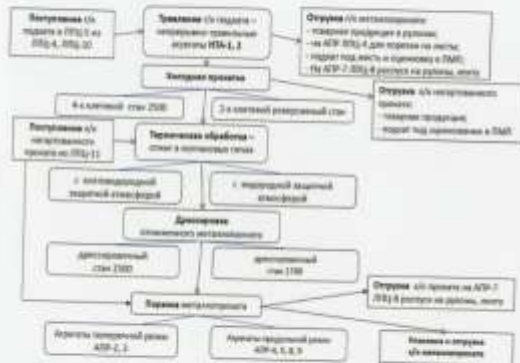


Состав:
3 методические печи, 2 черновые реверсивные клети, 7 чистовых клетей, установка ламинарного охлаждения, 3 моталки, 3 агрегата поперечной резки.

Расширен размерный и марочный **сортамент** стана - в сторону более высокопрочных марок, и в сторону «тонкого» (с 1,8 до 1,5 мм) и «толстого» штрипса (с 14 до 25 мм), стало возможно производить в широком профильном диапазоне (особенно по ширине от 1000 до 2350 мм), а также получить рулон нового качества (плотная, ровная смотка, положение рулона на горизонтальной оси), и увеличить развес рулонов с 25 до 40 тонн. Возможности оборудования позволяют производить новые трубные марки сталей класса прочности K52-K60, высокопрочный прокат для машиностроительной отрасли типа «Magstrong» S550MC, S600MC, S700MC, AGRO22, AGRO23.

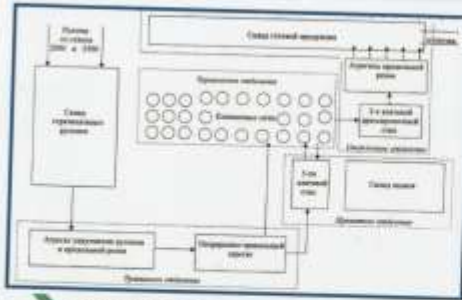
Листопрокатный цех №5 (ЛПЦ-5)

Технология:



Продукция	Рулон г/к	Рулон ж/к	Лист ж/к
Потребители	<ul style="list-style-type: none"> Автомобилестроение, производство бытовой техники, строительство, машиностроение, трубное производство; Цехи: ПМП, ЛПЦ-4, ЛПЦ-8. 		
Толщина, мм	1,2-6	0,35-3,5	0,5-3
Ширина, мм	1000-2350	500-2030	1000-2000
Вес, т	7-35	До 15	До 10
Длина, мм	-	-	1500-6000
Внутренний диаметр, мм	610		-
Наружный диаметр, мм	990-2200	1000-1630	-

Листопрокатный цех №8 (ЛПЦ-8)



Участок ленты



Участок гнутых профилей и труб

Первые агрегаты цеха являлись двух-прокатными станами 1-4х50-100 и 2-8х100-600, предназначенными для производства листовых гнутых профилей общего назначения (уголки, швеллеры, залоны, корыта) и специальных профилей сложной формы поперечного сечения (волочки, закрутки, шпатель и стриж) в 1974 году.
 Вторые агрегаты цеха являлись агрегатами продольного проката листовых (АЛР) с производительностью 500 тыс. тонн в год и двух станами 0,5-2, 5х200-1500 и 1-5х300-1600, предназначенными для производства листовых профилей и профилей высокой жесткости (в основном для грузовых автомобилей). Были введены в эксплуатацию в 1976 году.



Производство металла с покрытием (ПМП)



- Сортамент:**
- Жесткая черная - в рулонах и лачках;
 - Кровля, прокат для экранирования - в лачках;
 - Лист оцинкованный - в лачках и рулонах;
 - Белая жесткая электролитического дуэжания;
 - Прокат с полимерным покрытием.



ММК прокатывает и сегментирует листовой прокат и металлопрокат с покрытием



Форма представления результата:

Отчет о проделанной работе.

Критерии оценки:

Правильно составленные схемы прокатного производства ПАО «ММК».

Тема 3.2. Машины складов металлургического сырья
ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА № 14
Методика расчета механизма кантования ротора стационарного роторного вагоноопрокидывателя

Цель работы: Рассчитать механизм кантования ротора стационарного роторного вагоноопрокидывателя

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- читать кинематические схемы;
- определять параметры работы оборудования и его технические возможности.

Материальное обеспечение: раздаточный материал

Задание:

1. Закрепить знание конструкции роторного вагоноопрокидывателя
2. Зарисовать схему роторного вагоноопрокидывателя.
3. Подписать позиции
4. Рассчитать суммарный статический момент двигателя механизма кантования ротора

Порядок выполнения работы:

Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы

Выполнить расчет механизма кантования ротора стационарного роторного вагоноопрокидывателя

Ход работы:

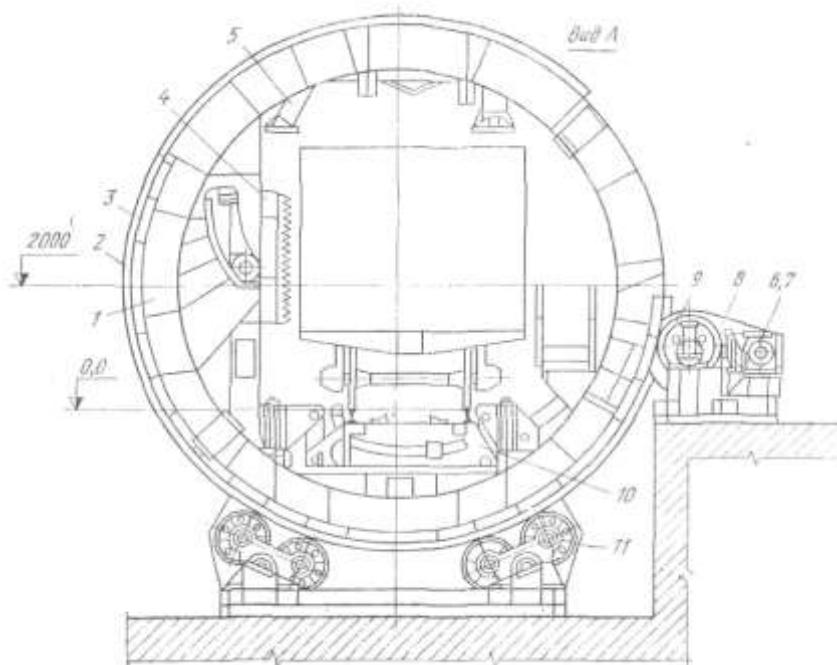


Рисунок 1 – Схема стационарного роторного вагоноопрокидывателя

Исходные данные

1. Суммарный вес всех элементов: ротора, вагона, материала $\sum G_i = 2374 \text{ кН}$
2. Плечо статического момента от сил тяжести $X_{oi}; 0,13 \text{ м}$

3. Число опорных роликов $Z = 12$
4. Угол между осью роликоопоры и вертикальной осью ротора α ; град $t = 30$
5. Угол между осью роликоопоры о осью ролика β ; град 15
6. Приведенный коэффициент трения подшипников качения роликов $f_{пр} = 0,03$
7. Диаметр цапфы опорного ролика $D_{ц}$; мм $100 = 0,1\text{м}$
8. Радиус бандажа ротора R_6 ; м $3,7$
9. Радиус опорного ролика r_p ; м $0,30$
10. Коэффициент трения качения ролика по бандажу R ; см $0,5 = 0,005\text{ м}$

1. Рассчитать статический момент от веса элементов вагонопрокидывателя, вагона и материала в нем

$$M_{ст} = \sum G_i \cdot X_{oi} \text{ (кНм)}$$

2. Рассчитать момент трения сил в роликовых опорах (кНм)

где N_p - реакция (нагрузка) ролика (кН)

$$N_p = \frac{\sum G_i}{z \cdot \cos \alpha \cdot \cos \beta}$$

3. Определить суммарный статический момент

$$M_{сумм.ст} = M_{ст} + M_{тр} \text{ (кНм)}$$

4. Определить суммарный статический момент приведенный к валу электродвигателя.
Принять $n=0,78$; $u= 24$

Форма представления результата:

Отчет о проделанной работе.

Критерии оценки:

Знание конструкции роторного вагонопрокидывателя

Правильности расчета статического момента двигателя механизма кантования ротора

Тема 3.2. Машины складов металлургического сырья

ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА №15

Расчет и подбор электродвигателя механизма передвижения тележки грейферного крана

Цель работы: Рассчитать и подобрать электродвигатель механизма передвижения тележки мостового крана.

Выполнив работу, Вы будете:
уметь:

- определять параметры работы оборудования и его технические возможности.

Материальное обеспечение: Учебник Руденко Н.Ф. Курсовое проектирование грузоподъемных машин.

Задание:

1. Зарисовать кинематическую схему передвижения тележки и подписать позиции.
2. Рассчитать электродвигатель механизма передвижения тележки крана.
3. Выбрать электродвигатель серии МТ и МТВ (см. приложение 11 учебника)

Порядок выполнения работы:

1. Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы
2. Выполнить расчет электродвигателя тележки мостового крана
3. Подобрать электродвигатель

Задание:

1. Зарисовать кинематическую схему передвижения тележки и подписать позиции.
2. Рассчитать электродвигатель механизма передвижения тележки крана.
3. Выбрать электродвигатель серии МТ и МТВ (см. приложение 11 учебника)

Порядок выполнения работы:

Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы
Выполнить расчет электродвигателя тележки мостового крана
Подобрать электродвигатель

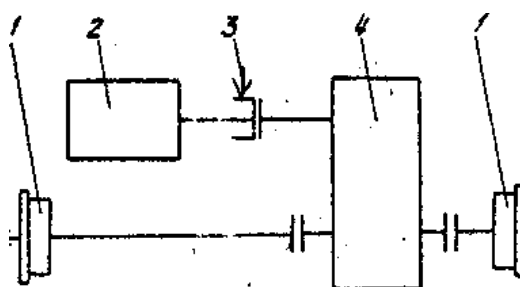


Рисунок 2 – Кинематическая схема передвижения тележки мостового крана

Таблица 1 - Исходные данные

№ вар	$Q, т$	$V_{под}, м/с$	$D_{хк}, мм$	$G_{кр.}, Т$
1	3	0,2	650	35
2	4	0,18	700	36
3	5	0,19	750	37
4	6	0,2	800	38
5	7	0,18	650	39

6	8	0,19	700	40
7	9	0,2	750	45
8	3, 5	0,18	800	35
9	4,5	0,19	650	36
10	5,5	0,2	700	37

- 1.
2. Сопротивление передвижению тележки с номинальным грузом, приведенное к ободу ходового колеса, определяется по формуле:

$$W_{mp.} = \frac{Q_{zp} + G_m}{D_{xk.}} * (2 * \mu + f * d) * k_p,$$

где G_δ - собственный вес тележки (кН);

G_{zp} - вес груза (кН)

D_{xk} - диаметр ходового колеса тележки, м;

μ - коэффициент трения коле качения ($\mu = 0,3$);

f - коэффициент трения в опоре вала колеса ($f = 0,015$);

d - диаметр цапфы, м

$$d = (0,2 \div 0,25) * D_{xk}.$$

k - коэффициент трения реборд ходовых колес и торцов ступиц колеса ($k = 2,5$).

2. Выбор электродвигателя для механизма передвижения крановых тележек и кранов производят по максимально-допустимому пусковому моменту двигателя, при котором обеспечивается надлежащий запас сцепления ходового колеса с рельсом, исключая возможность буксования при передвижении тележки без груза в процессе пуска.

3. При пуске максимально допустимое значение ускорения тележки определяется по формуле:

$$a_{max} = \left[\frac{n_{np}}{n_k} \left(\frac{\varphi}{1,2} + f \frac{d}{D_{xk}} \right) - (2\mu + fd) \frac{k_p}{D_{xk}} - \frac{P_v}{G_m} \right] \cdot g,$$

где n_{np} – число приводимых ходовых колес ($n_{np} = 2$);

n_k – общее число ходовых колес ($n_k = 4$);

φ - коэффициент сцепления ходового колеса с рельсом, равно 0,2;

P_v – ветровая нагрузка на кран в рабочем состоянии ($P_v = 0$);

g – ускорение свободного падения, $g = 9,8 \text{ м/с}^2$.

4. Мощность двигателя по статическому сопротивлению при перемещении тележки с номинальным грузом:

$$N_{cm} = \frac{W_{mp} V_m}{102 \cdot 60 \cdot \eta_0}, \text{ где}$$

η_i - КПД при установке ходовых колес на подшипниках качения, $\eta_i = 0,9$.

Форма предоставления результата

Критерии оценки:

Правильность построения кинематической схемы передвижения тележки с различными приводами.

Правильность расчета электродвигателя тележки мостового крана и его выбор

Тема 3.3 Оборудование фабрик производства агломерата и окатышей
ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА №16
Расчет щековых дробилок

Цель работы: Рассчитать основные параметры щековой дробилки

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

- определять параметры работы оборудования и его технические возможности.

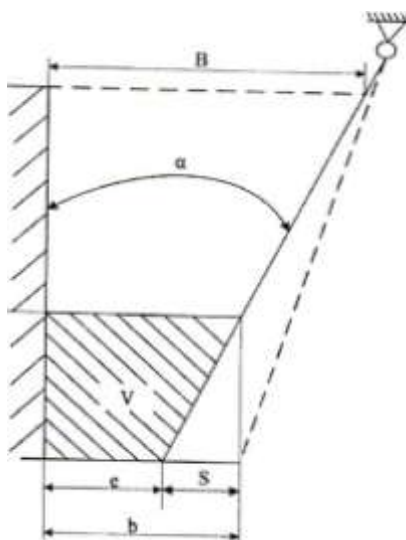
Задание:

- 1.Зарисовать схему к расчету дробилки
2. Рассчитать основные параметры дробилки
- 3.Выбрать электродвигатель

Порядок выполнения работы:

1. Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы
2. Выполнить расчет
3. Подобрать электродвигатель

Ход работы:



В- ширина приемного(загрузочного)отверстия; α – угол захвата (угол между дробящими щеками);

b- размер выходной (разгрузочной) щели; Н – высота дробилки; e- минимальная ширина разгрузочной щели;

S – ход щеки в нижней части дробилки

Рисунок 3 – Схема к расчету щековой дробилки

Последовательность расчета основных параметров щековой дробилки следующая [1, 2, 3].

1. Определение оптимальной угловой скорости эксцентрикового вала обеспечивающую максимальную производительность

$$\omega = 5 \sqrt{\frac{\text{tg } \alpha}{S}}, \text{ рад/с,}$$

где S – ход щеки в нижней части дробилки, м; α – угол захвата, град.

2. Определение объема материала, выпадающего из дробилки за один ход щеки

$$V = \frac{(2c + S) \cdot S \cdot B}{2 \text{tg } \alpha}, \text{ м}^3,$$

где c – минимальная ширина разгрузочного отверстия, м; B – размер загрузочной щели, м.

3. Определение объемной производительности

$$\Pi_V = 3600 k_p \cdot V \cdot n, \text{ м}^3/\text{ч,}$$

где k_p – коэффициент разрыхления материала, $k_p = 0,3 \dots 0,4$ – для прочного материала, $k_p = 0,41 \dots 0,65$ – для непрочного материала; n – частота вращения эксцентрикового вала

$$n = \frac{\omega}{2\pi}, \text{ с}^{-1}.$$

4. Определение массовой производительности

$$\Pi_m = \Pi_V \cdot \rho^{\text{нас}}, \text{ кг/ч,}$$

где $\rho^{\text{нас}}$ – насыпная плотность материала, кг/м^3 .

5. Определение усилия дробления

$$P_{\text{др}} = 1,5 P_{\text{max}}, \text{ Н,}$$

где P_{max} – суммарная нагрузка на дробящую плиту

$$P_{\text{max}} = q \cdot B \cdot H, \text{ Н,}$$

где q – среднее давление на единицу рабочей площади неподвижной щеки во время дробления камня, Па, $q = 2,7 \text{ МПа}$; H – высота дробилки, м.

6. Определение среднего эффективного усилия на неподвижную щеку

$$P_{\text{эфф}} \approx 0,2 P_{\text{max}}, \text{ Н.}$$

7. Определение работы дробления за один рабочий ход подвижной щеки

$$A = P_{\text{эфф}} \cdot S_0, \text{ Дж,}$$

где S_0 – ход подвижной щеки в месте приложения силы, м, $S_0 = (0,56 \dots 0,6)S$ – для дробилок с простым качанием щеки, $S_0 = \tau$ – для дробилок со сложным качанием щеки; τ – эксцентриситет вала дробилки, м.

8. Определение мощности электродвигателя дробилки
– для дробилок с простым качанием щеки

$$N = \frac{700\mathcal{B} \cdot S_0 \cdot n \cdot H}{\eta}, \text{ кВт},$$

– для дробилок со сложным качанием щеки

$$N = \frac{720\mathcal{B} \cdot r \cdot n \cdot H}{\eta}, \text{ кВт},$$

где η – КПД привода, $\eta = 0,85$.

Исходные данные к расчету щековых дробилок приведены в приложении 1.

Критерии оценки:

Правильность построения кинематической схемы

Правильность расчета электродвигателя и его выбор

Приложение 1

№ варианта	Крупность исходного материала D, мм	Минимальная ширина разгрузочной щели e, мм	Эксцентриситет вала r, мм	Угол захвата, α	Ход подвижной щеки, S, мм	Высота неподвижной щеки H, мм	Ширина загрузочного отверстия, B, мм	Качение щеки
1	510	180	19	18	24	1100	900	простое
2	520	179	18	19	23	1120	890	сложное
3	530	178	17	20	22	1130	910	простое
4	540	177	20	18	21	1140	920	сложное
5	550	176	19	19	24	1150	930	простое
6	560	175	18	20	23	1160	940	сложное
7	570	174	17	18	22	1170	900	простое
8	580	173	20	19	21	1180	890	сложное
9	590	172	19	20	24	1190	910	простое
10	600	171	18	18	23	1200	920	сложное
11	595	170	17	19	22	1100	930	простое
12	585	169	20	20	21	1120	940	сложное
13	575	168	19	18	24	1130	900	простое
14	565	167	18	19	23	1140	890	сложное
15	555	166	17	20	22	1150	910	простое
16	545	165	20	18	21	1160	920	сложное
17	535	164	19	19	24	1170	930	простое
18	525	163	18	20	23	1180	940	сложное
19	515	162	17	18	22	1190	900	простое
20	505	161	20	19	21	1200	890	сложное
21	400	160	19	20	24	1100	910	простое
22	450	180	18	18	23	1120	920	сложное

Для четных вариантов дроблению подвергается известняк, с насыпной плотностью 1600кг/м^3

Для нечетных вариантов дроблению подвергается железная руда, с насыпной плотностью 2000кг/м^3

Тема 3.3 Оборудование фабрик производства агломерата и окатышей
ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА №17
Расчет конусных дробилок

Цель работы: Рассчитать основные параметры конусной дробилки

Выполнив работу, Вы будете:

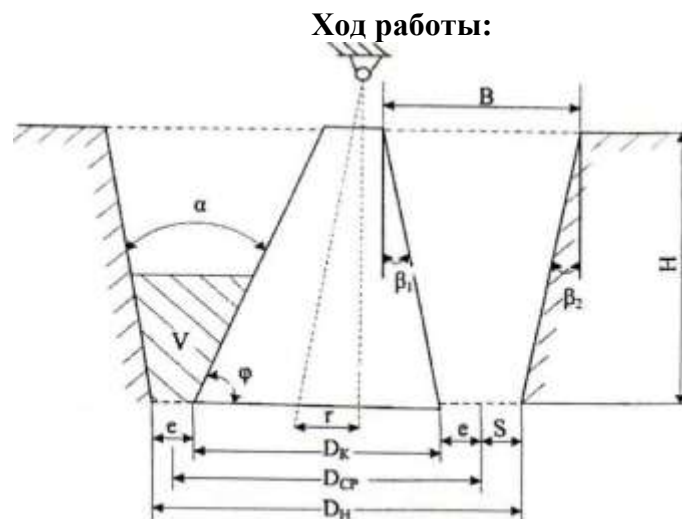
- уметь:
- определять параметры работы оборудования и его технические возможности.

Задание:

- 1.Зарисовать схему к расчету дробилки
2. Рассчитать основные параметры дробилки
- 3.Выбрать электродвигатель

Порядок выполнения работы:

1. Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы
2. Выполнить расчет
3. Подобрать электродвигатель



D_k - нижний диаметр дробящего конуса; $D_{ср}$ - средний диаметр дробящего конуса в зоне параллельности;

D_n – нижний диаметр неподвижного конуса; α – угол захвата (угол между подвижными и неподвижными конусами);

r - эксцентриситет; H – высота дробилки; e - минимальная ширина разгрузочной щели; S – ход подвижного конуса.

Рисунок 4 – Схема к расчету конусной дробилки

Методика расчета основных параметров конусных дробилок аналогична щековым дробилкам, так как условия дробления материала в них одинаковые. Для облегчения расчета примем $D_{CP} = D_K$, $r = e$, $\alpha = \beta_1 + \beta_2$, причем $\beta_1 > \beta_2$ [2, 3].

1. Определение объема материала, выходящего из дробилки за один оборот вала

$$V = \frac{\pi \cdot D_{CP} \cdot (e + r) \cdot 2r}{\operatorname{tg}\beta_1 + \operatorname{tg}\beta_2} = \frac{\pi \cdot D_K \cdot 4e^2}{\operatorname{tg}\beta_1 + \operatorname{tg}\beta_2}, \text{ м}^3,$$

где D_K – нижний диаметр дробящего конуса, м; e – минимальный размер выходной щели, м; β_1 – угол наклона образующей внутреннего конуса, град; β_2 – угол наклона образующей наружного конуса, град.

2. Определение числа оборотов вала дробилки

– для конусных дробилок крупного дробления

$$n \approx 0,71 \sqrt{\frac{\operatorname{tg}\beta_1 + \operatorname{tg}\beta_2}{r}} \approx 0,71 \sqrt{\frac{\operatorname{tg}\beta_1 + \operatorname{tg}\beta_2}{e}}, \text{ с}^{-1},$$

– для конусных дробилок среднего и мелкого дробления

$$n = 7,5 \sqrt{\frac{\sin\varphi - f \cdot \cos\varphi}{D_K}}, \text{ с}^{-1},$$

где φ – угол между образующей дробящего конуса и основанием, град; f – коэффициент трения материала о футеровку конусов, $f = 0,3 \dots 0,35$.

3. Определение объемной и массовой производительностей

$$\Pi_V = 3600k_p \cdot n \cdot \pi \cdot \frac{D_{CP} \cdot (e + r) \cdot 2r}{\operatorname{tg}\beta_1 + \operatorname{tg}\beta_2} = 14400k_p \cdot n \cdot \pi \cdot \frac{D_K \cdot e^2}{\operatorname{tg}\beta_1 + \operatorname{tg}\beta_2}, \text{ м}^3/\text{ч},$$

$$\Pi_M = \Pi_V \cdot \rho^{\text{нас}}, \text{ кг/ч},$$

где $\rho^{\text{нас}}$ – насыпная плотность материала, кг/м^3 ; k_p – коэффициент разрыхления материала, $k_p = 0,3 \dots 0,4$ – для прочного материала, $k_p = 0,41 \dots 0,65$ – для непрочного материала.

4. Определение усилия дробления

$$P = 46S_1 \cdot 10^4, \text{ Н},$$

где S_1 – поверхность дробящего конуса, м^2 ,

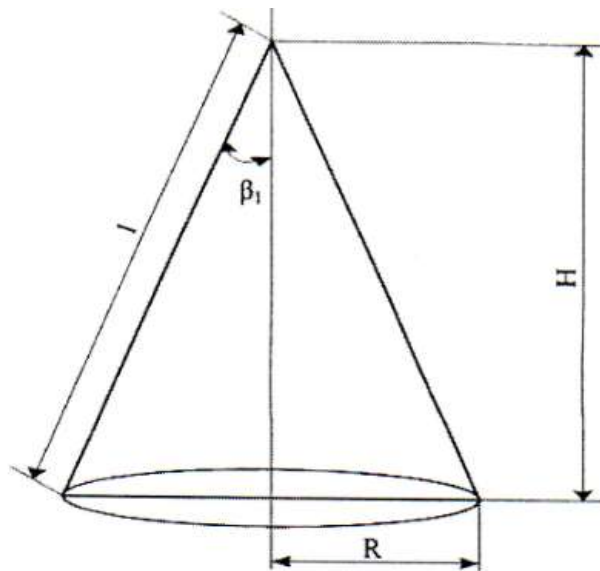


Схема расчета поверхности дробящего конуса

$$S_1 = \pi \cdot R \cdot l \approx \pi \cdot \frac{D_K}{2} \frac{H}{\cos \beta_1}, \text{ м}^2,$$

где l – образующая дробящего конуса, м; H – высота дробилки, м.
Тогда

$$P = 46 \cdot 10^4 \pi \cdot \frac{D_K}{2} \frac{H}{\cos \beta_1} = 23 \cdot 10^4 \pi \cdot D_K \cdot \frac{H}{\cos \beta_1}, \text{ Н.}$$

5. Определение мощности электродвигателя конусной дробилки

$$N = 12,6 D_K^2 \cdot n, \text{ кВт.}$$

Исходные данные к расчету конусных дробилок приведены в приложении

Приложение 1

№ варианта	Способ дробления	Плотность материала, $\rho_{нас}$, кг/м ³	Нижний диаметр дробящего конуса D_k , мм	Угол захвата, α	Минимальный размер выходной щели s , мм	Высота дробилки H , мм
1	крупный	1500	1750	12	5	3000
2	средний	1600	1800	14	6	4000
3	мелкий	1700	1850	16	7	5000
4	крупный	1800	1900	18	8	6000
5	средний	1900	1750	12	9	7000
6	мелкий	2000	1800	14	10	3000
7	крупный	1500	1850	16	5	4000
8	средний	1600	1900	18	6	5000
9	мелкий	1700	1750	12	7	6000
10	крупный	1800	1800	14	8	7000
11	средний	1900	1850	16	9	3000
12	мелкий	2000	1900	18	10	4000
13	крупный	1500	1750	12	5	5000
14	средний	1600	1800	14	6	6000
15	мелкий	1700	1850	16	7	7000
16	крупный	1800	1900	18	8	3000
17	средний	1900	1750	12	9	4000
18	мелкий	2000	1800	14	10	5000
19	крупный	1500	1850	16	5	6000
20	средний	1600	1900	18	6	7000
21	мелкий	1700	1750	12	7	3000
22	крупный	1800	1800	14	8	4000
<p>ПРИМЕЧАНИЕ: Если насыпная плотность материала находится в интервале 1500...1600 кг/м³, то материал считается прочным. Если насыпная плотность материала находится в интервале 1700...2000 кг/м³, то материал считается непрочным.</p>						
<p>$\alpha = \beta_1 + \beta_2$; $\beta_1 = \beta_2 + (4-5^0)$</p> <p>Например: $\alpha = \beta_1 + \beta_2 = 11^0$, тогда $\beta_1 = 6$, $\beta_2 = 5$.</p>						

Тема 3.3 Оборудование фабрик производства агломерата и окатышей
ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА №18
Расчет мощности привода барабанного смесителя (окомкователя)

Цель работы: Рассчитать мощность барабанного смесителя

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

–определять параметры работы оборудования и его технические возможности.

Материальное обеспечение: раздаточный материал

Задание:

1. Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы
2. Выполнить расчет электродвигателя барабанного смесителя
3. Подобрать электродвигатель
4. Выполнить отчет о проделанной работе

Ход работы:

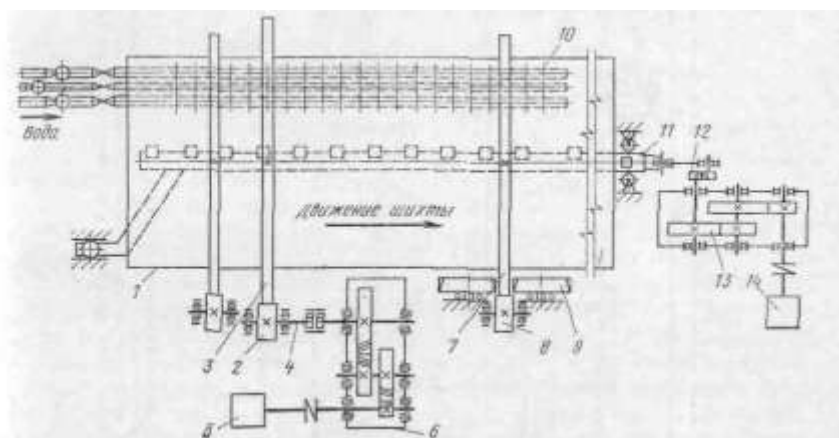


Рисунок 5 – Кинематическая схема привода барабанного смесителя

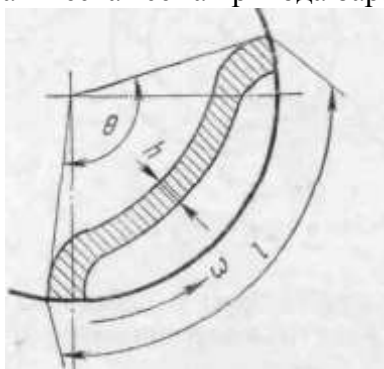


Рисунок 6 – Схема движения материала в барабане

Таблица 2 – Техническая характеристика барабанных смесителей

Параметры	Смесители		Окомкователи		
	СБ 3,2×3,0	СБ 3,2×12,5	ОБ 2,8×11	ОБ 3,2×12,5	ОБ 4,2×21
Производительность, т/ч: смесителей (максимальная)	850	1200	—	—	—
окомкователей (по годовому продукту)	—	—	40	450	1100
Диаметр барабана (внутренний), м	3,2	3,2	2,8	3,2	4,2
Длина барабана, м	8	12,5	11	12,5	24
Угол наклона барабана	2° 30'	2° 15'	3—6°	1—4°	2,5°
Степень заполнения барабана, %	<13	<18	<15	<13	8—10,9
Частота вращения барабана, об/мин	9,84; 6,55; 4,92	7,71— 11,56	8—12	4—8	4—8
Мощность электродвигателя привода вращения барабана, кВт	60/90/120/120	400	90	110/175	630

Расчет мощности двигателя привода барабана

Нагрузка на опорные ролики складывается из веса барабана $G_б$, веса шихты в барабане $G_ш$ и веса гарниссажа $G_г$.

Вес шихты $G_ш$ можно определить при известной степени заполнения барабана по следующей формуле:

$$G_{ш} = \frac{\pi D^2}{4} L \gamma g \varphi$$

- где L—длина барабана;
- g — ускорение свободного падения;
- φ — степень заполнения барабана.

Нагрузка на один ролик

$$N_p = \frac{G_б + G_ш + G_г}{Z \cos \alpha}$$

где Z — число опорных роликов; α — половина центрального угла между роликами.

Угол α обычно принимают равным 30-35°. С увеличением угла α растет величина реакции N_p , а с уменьшением α снижается устойчивость барабана.

Влиянием наклона оси барабана к горизонту на распределение нагрузок по роликам, а также сопротивлением от трения в подшипниках упорных роликов при расчете можно пренебречь.

Форма предоставления результата

Отчет о проделанной работе.

Критерии оценки:

Правильность расчета электродвигателя барабанного смесителя предоставления позиций.

Правильность подбора необходимого электродвигателя

Знание устройства и работы привода барабанного смесителя.

Тема 3.3 Оборудование фабрик производства агломерата и окатышей
ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА №19
Расчет мощности привода агломашины

Цель работы: Произвести расчет привода агломерационной машины

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

–определять параметры работы оборудования и его технические возможности.

Задание:

- 1.Зарисовать кинематическую схему и расчетную схему
2. Рассчитать основные параметры
- 3.Выбрать электродвигатель

Порядок выполнения работы:

1. Ознакомьтесь с инструкцией по выполнению работы
2. Выполнить расчет
3. Подобрать электродвигатель

Ход работы:

1. Выбрать исходные данные в таблице 1
2. Выполнить расчетную схему по рисунку 1
3. Произвести расчет Рдв по методике, изложенной ниже.

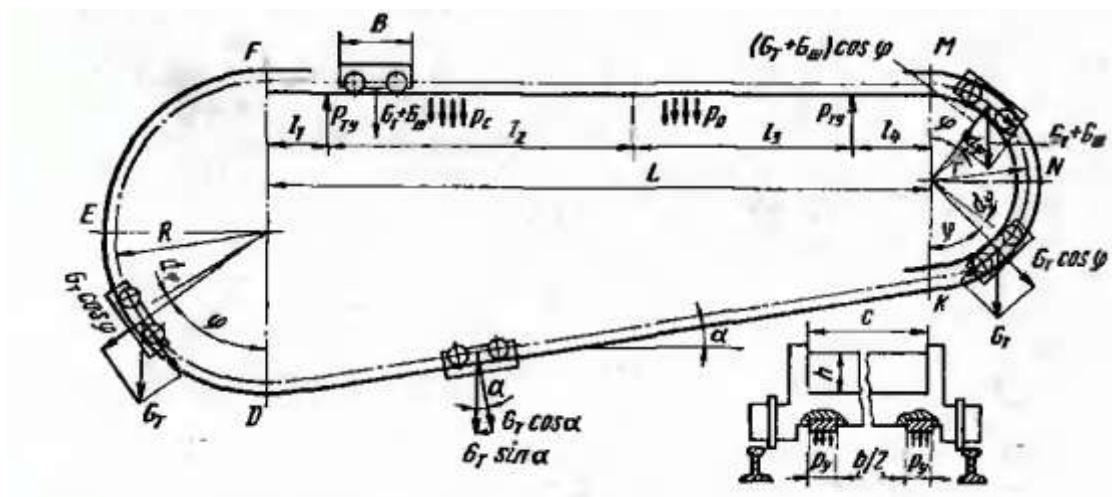


Рисунок 7 - Расчетная схема

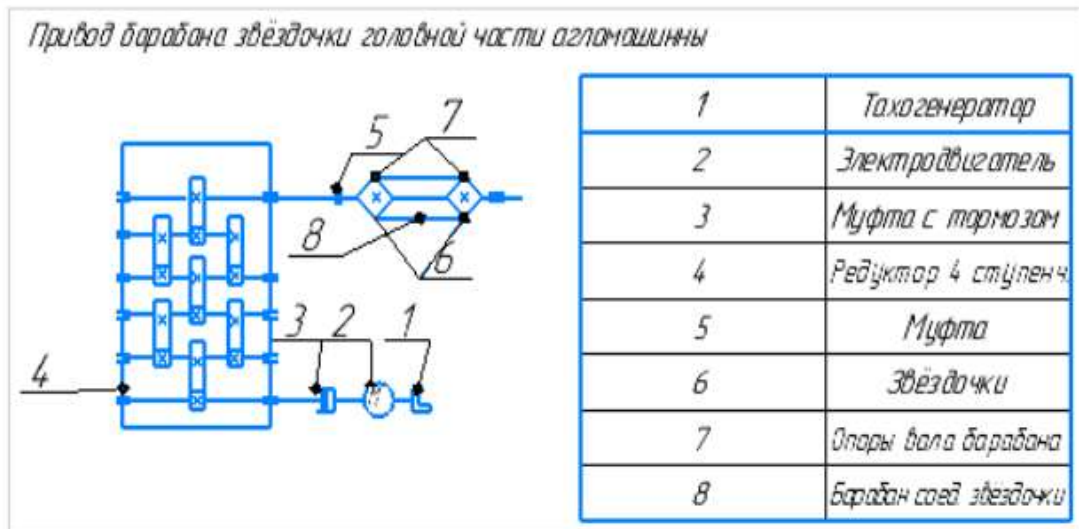


Рисунок 8 – Кинематическая схема

1. Определяем угол наклона холостой ветви:

$$\alpha = \arctg [2 (R - r)]/L, \text{ град.}$$

2. Определяем длину контура:

$$S = \pi(R + r) + L(1 + 1/\text{Cos}\alpha), \text{ м.}$$

3. Определяем время передвижения тележки по контуру:

$$t = S/v \text{ с.}$$

4. Определяем коэффициент сопротивления передвижения тележки:

$$w = k_p * (2\mu_r + f_d)/D$$

5. Определяем вес шихты на тележке:

$$G_{ш} = B * c * h * \gamma * g, \text{ кН.}$$

6. Определяем работу, затрачиваемую на перемещение тележки на участке подъема:

$$A_1 = G_T * R * (2 + w), \text{ кНм.}$$

7. Определяем работу на рабочей ветви

$$A_2 = A_2^1 + A_2^2 + A_2^3 + A_2^4 - 2P_{г\gamma} * B * w + p_{\gamma} * b * B * \mu * (l_2 + l_3) + 2P_{г\gamma} * B * \mu, \text{ кНм.}$$

A_2^1 - работа по перемещению пустой тележки на участке l_1 ;

$$A_2^1 = W_T * l_1, \text{ кНм;}$$

W_T - сила сопротивления движению пустой тележки на участке l_1 ;

$$W_T = G_T * w, \text{ кН;}$$

A_2^2 - работа по перемещению гружёной тележки на участке l_2 (над вакуум-камерами спекания);

$$A2^2 = Wc * l2, \text{ кНм};$$

Wc- сила сопротивления движению гружёной тележки на участке l2;

$$Wc = (Gт + Gш + \rho c Bc - \rho y b B) * w, \text{ кН}$$

A2³- работа по перемещению гружёной тележки на участке l3 (над вакуум-камерами охлаждения):

$$A2^3 = Wo * l3, \text{ кНм};$$

Wo- сила сопротивления движению гружёной тележки на участке l3;

$$Wo = (Gт + Gш + \rho o Bc - \rho y b B) * w, \text{ кН}$$

A2⁴- работа по перемещению гружёной тележки на участке l4;

$$A2^4 = Wгр * l4, \text{ кНм};$$

Wгр- сила сопротивления движению гружёной тележки на участке l4;

$$Wгр = (Gт + Gш) * w, \text{ кН}$$

8. Определяем работу на участке опускания и опрокидывания тележек:

$$A3 = (2Gт + Gш) * r * w, \text{ кНм.}$$

9. Определяем работу на холостой ветви:

$$A4 = Gт * L * (w - \text{tg}\alpha), \text{ кНм.}$$

10. Определяем полную работу по перемещению тележки по всему замкнутому контуру:

$$A = A1 + A2 + A3 + A4, \text{ кНм.}$$

11. Определяем необходимую мощность электродвигателя привода агломашины для перемещения спекательных тележек:

$$P_{дв} = Az / \eta_{мех}, \text{ кВт.}$$

12. По полученному значению мощности привода подбираем электродвигатель и выписываем его параметры: тип, мощность, частоту вращения вала.

Критерии оценки:

Правильность расчета электродвигателя

Правильность подбора необходимого электродвигателя

Знание устройства и работы конвейерной агломерационной машины.

Таблица 1 – Исходные данные

Наименование параметров	Обозн.	Ед. изм.	Варианты						
			1	2	3	4	5	6	7
Число спекательных тележек	z	Шт.	70	70	80	144	105	151	130
Максимальная скорость движения тележек	v	м/мин	4,36	4,5	4,5	5,0	6,0	6,0	7,5
Длина горизонтального участка контура	L	м	40,4	40,4	45,15	67,15	58,15	70,05	91,15
Радиус траектории на участке подъема	R	м	1,927	1,927	1,908	1,908	1,908	2,295	2,935
То же на участке разгрузки	r	м	1,076	1,076	1,271	1,271	1,271	1,315	1,30
Вес тележки	Gт	кН	20,5	23,0	26,0	26,0	27,0	27,5	65,0
Диаметр ролика	D	мм	200	200	240	240	240	240	300
Диаметр цапфы ролика	d	мм	65	65	75	75	75	75	110
Длина пути движения незагруженной тележки	l1	м	2,0	1,5	2,15	2,15	2,5	2,0	6,0
То же загруженной над вакуум-камерами спекания	l2	м	25	25	30	30	40	34	63
То же над вакуум-камерами охлаждения	l3	м	10	10	10	32	10	30	15
То же после вакуум-камер охлаждения	l4	М	3,4	3,9	3,0	3,0	5,65	4,05	7,15
Давление в вакуум-камерах спекания	рс	Мпа	0,007	0,0075	0,008	0,009	0,0095	0,0085	0,01
Объемная масса шихты	γ	т/м ³	2,1	2,0	1,9	1,8	1,7	2,0	2,1
Давление в вакуум-камерах охлаждения	ро	Мпа	0,005	0,005	0,005	0,005	0,005	0,0045	0,005
Давление уплотняющих пластин	ру	Мпа	0,012	0,013	0,015	0,014	0,016	0,017	0,017
Коэффициент сопротивления движению тележки	w	-	$w = k_p * (2\mu_r + fd)/D$						
Усилие со стороны торцевого уплотнения	Pту	кН	2,0	2,5	2,5	2,5	2,8	4,0	7,0
Суммарная ширина	b	мм	180	180	180	180	180	180	200

уплотняющих пластин									
Длина спекат. тележки	B	м	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,5
Ширина спекат. тележки	c	м	2,0	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	4,0
Толщина слоя шихты	h	м	0,25	0,30	0,33	0,40	0,35	0,27	0,40
Коэффициент трения в уплотнит. пластинах	μ	-	0,15	0,16	0,18	0,15	0,20	0,18	0,17
Коэффициент трения роликов по рельсам	μ_r	мм	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
Коэффициент учитывающий трение в ребордах	kp	-	2,1	2,5	2,2	2,2	2,25	2,4	2,3
Коэффициент трения в подшипниках роликов	f	-	0,027	0,028	0,025	0,025	0,027	0,020	0,020
Коэффициент. полезного действия	$\eta_{\text{мех}}$	-	0,65	0,68	0,70	0,70	0,76	0,82	0,82

Тема 5.2 Машины для подачи кислорода в конвертер

ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА №20

Общее устройство, механизмы, принцип работы и технические характеристики дуговой электропечи ДСП-100. Нормы допустимых нагрузок в процессе эксплуатации

Цель работы: Изучить общее устройство, механизмы, принцип работы и технические характеристики дуговой электропечи ДСП-100. Нормы допустимых нагрузок в процессе эксплуатации

Выполнив работу, Вы будете

уметь:

–определять нормы допустимых нагрузок в процессе эксплуатации дуговой печи

Материальное обеспечение: раздаточный материал

Задание

1. Изучить устройство, механизмы, принцип работы дуговой электропечи ДСП-100

Порядок выполнения работы

1. Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы

2. Изучить устройство, механизмы, принцип работы дуговой электропечи ДСП-100

3. Определить нормы допустимых нагрузок в процессе эксплуатации дуговой печи

Ход работы

Технологический процесс выплавки электростали в дуговой печи включает следующие операции: расплавление скрапа, удаление из него вредных примесей и газов, раскисление металла, введение легирующих компонентов, рафинирование, выливание металла в ковш для последующей разливки по формам.

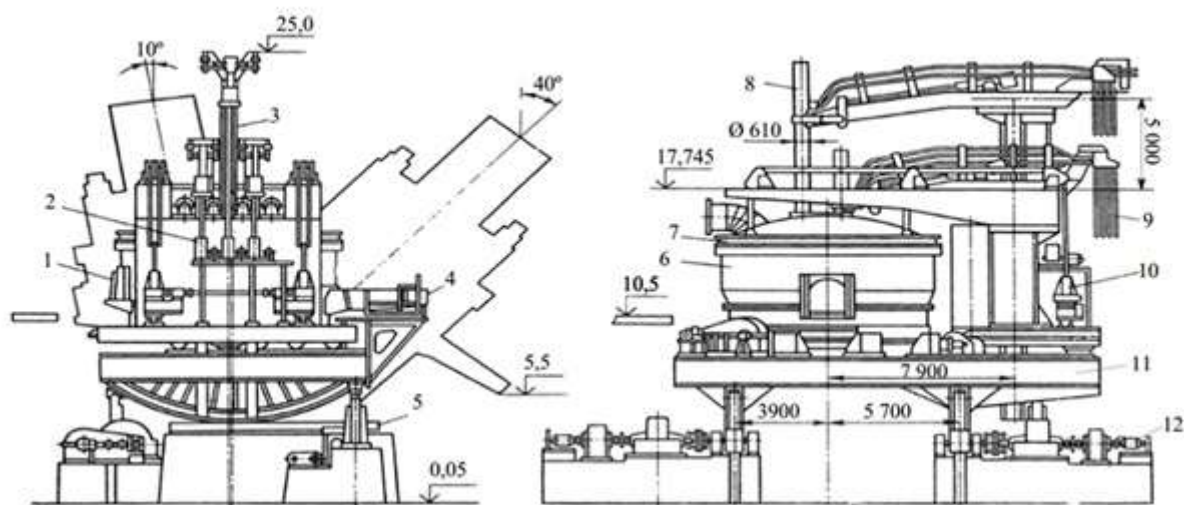
В результате горения дуги скрап расплавляется, и жидкий металл стекает в подину. В шихте образуются колодцы, в которые опускаются электроды на глубину до соприкосновения с поверхностью жидкого металла на подине печи.

Постепенное расплавление скрапа и шихты приводит к повышению уровня расплавленного металла, и во избежание возникновения короткого замыкания электроды поднимают. Период расплавления металла характеризуется беспокойным режимом горения дуги. Горящая между концом электрода и холодным металлом дуга нестабильна, ее длина меняется в широких пределах при обвалах и перемещениях скрапа (от короткого замыкания до обрыва дуги). Период расплавления скрапа чаще всего занимает более половины времени всего процесса, забирая при этом до 80 % всей электроэнергии, и считается законченным, когда весь металл в ванне перешел в жидкое состояние.

Удаление вредных примесей из расплавляемого металла осуществляют следующим образом. В начале процесса при низкой температуре ванны интенсивно идут эндотермические реакции окисления железа, кремния, марганца и фосфора. На этом этапе оксиды всплывают на поверхность расплава и образуют вместе с вводимой известью слой шлака, в состав которого

входят легкоионизирующиеся (по сравнению с расплавленным металлом) компоненты, поэтому дуга здесь горит более устойчиво. На поверхности шлака оксиды кремния соединяются с закисью железа и марганца, в результате чего образуются соответствующие силикаты. Для оптимизации этих процессов в ванну добавляют железную руду или вдувают кислород. При этой операции углерод металла восстанавливает руду. Оксид углерода, образующийся в результате этого приема пузырьками, всплывает на поверхности ванны. Весьма ответственным моментом процесса является рафинирование металла.

При завершении процесса плавки для окончательной корректировки химического состава расплава в него вводят легирующие добавки и затем разливают.



1 - рабочее окно; 2 - механизм перемещения электрода; 3 - колонна электрододержателя; 4 - сливной носок; 5 - фундаментная балка; 6 - кожух; 7 - свод; 8- электрод; 9 - кабельная гирлянда; 10 - механизм подъема свода; 11 - люлька; 12 - привод наклона

Рисунок 1 - Дуговая сталеплавильная печь ДСП-100

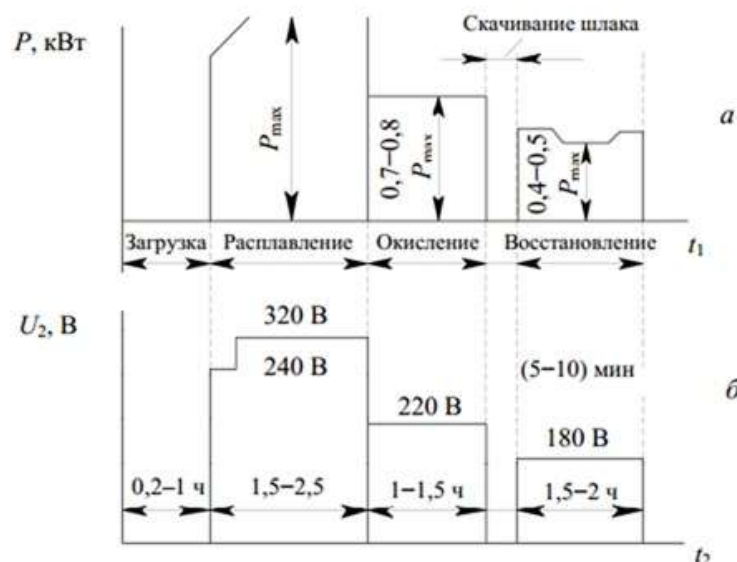


Рисунок 2 - График мощности (а) и напряжения (б) дуговой сталеплавильной печи при выплавке с полным раскислением

Процесс плавки в крупных печах длится до 6 часов, при этом 1,5—2,5 ч идет расплавление и 2—4 ч — окисление и рафинирование металла. Режимы работы печи зависят от вида скрапа, шихты, состава футеровки и применяемых легирующих элементов. Поэтому к конструкции дуговой печи, ее вспомогательным элементам, схеме электроснабжения предъявляют следующие весьма жесткие требования:

- 1) потенциальная возможность гибкого регулирования мощностью: в начальный период для ускорения процесса расплавления необходима максимальная мощность, в другие же периоды нужно изменять мощность лишь для регулирования температурами металла и шлака (рис. 1.4);
- 2) возможность поддержания в печи восстановительной атмосферы;
- 3) оперативная защита электрооборудования печи от возникающих коротких замыканий и частых обрывов дуги в течение всего периода плавки;
- 4) возможность ограничивать токи короткого замыкания и выдерживать все электрические режимы технологического процесса. Отклонение от нормального режима, как правило, происходит по фазам. Поэтому каждый электрод печи оснащается механизмами подъема и опускания с автоматическим управлением.

Форма предоставления результата

Отчет о проделанной работе

Критерии оценки:

Правильность указания основных позиций, защита практической работы.

Тема 6.3 Оборудование для смены рабочих и опорных валков рабочих клетей

ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА № 21 Расчет на прочность прокатных валков

Цель работы: Рассчитать статическую прочность валков

Выполнив работу, Вы будете уметь:

–читать кинематические схемы;

–определять параметры работы оборудования и его технические возможности.

Материальное обеспечение: Атлас Королева А.А. стр. II - 29

Задание

1. Рассчитать статическую прочность валков;
2. Сравнить полученные данные с допустимым значением.

Порядок выполнения работы

4. Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы
5. Зарисовать прокатный валок и подписать его основные элементы
6. Найти все исходные данные для расчета из атласа
7. Выполнить расчеты на прочность и жесткость прокатных валков
8. Выполнить отчет о проделанной работе

Ход работы

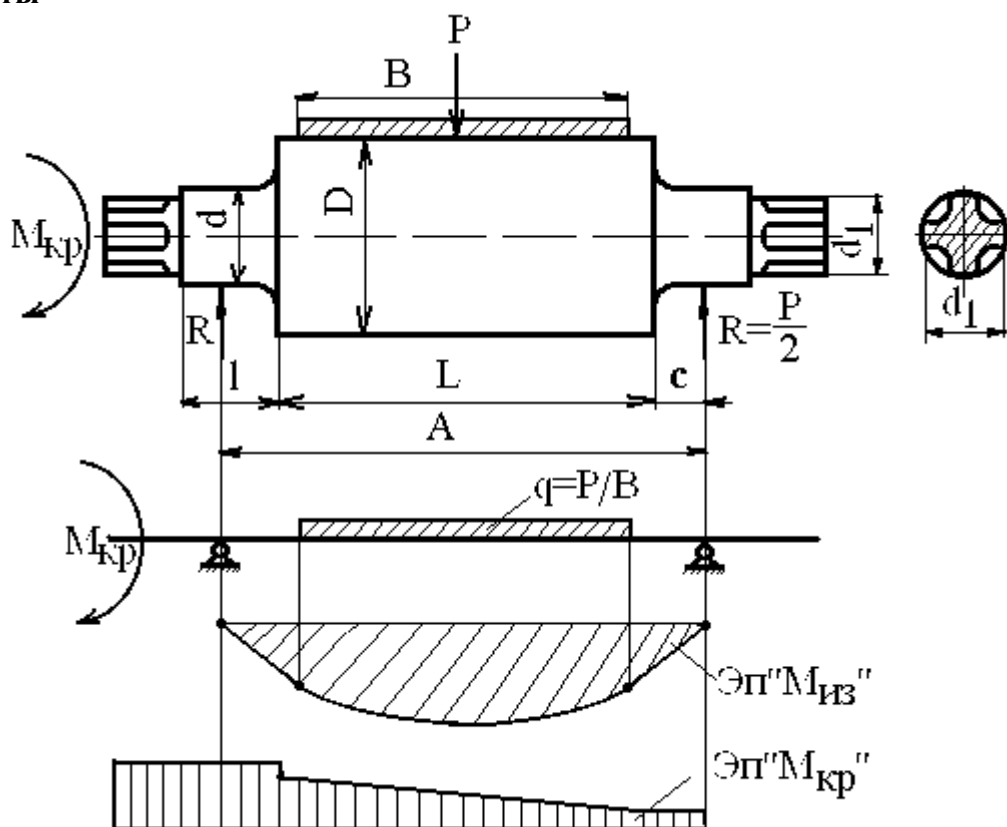


Рисунок 12 – Схема нагружения прокатного валка

1. Напряжение изгиба в бочке валка определяется по формуле:

$$\sigma_{\text{изг.б}} = \frac{M_{\text{изг}}}{\omega_{\text{б}}} = \frac{M_{\text{изг}}}{0,1d_{\text{б}}^3} \quad [\text{МПа}],$$

где $M_{\text{изг}}$ - изгибающий момент, действующий в рассматриваемом сечении бочки валка, Н*М;

$\omega_{\text{б}}$ - момент сопротивления поперечного сечения бочки валка на изгиб, Н*М.

2. Для листовых двухвалковых станов максимально изгибающий момент будет в середине бочки валка.

$$M_{\text{изг}} = \frac{P}{2} * \frac{a}{2} - \frac{P}{2} * \frac{b}{4} = \frac{P}{4} \left(a - \frac{b}{2} \right),$$

где P- максимальное усилие при прокатке, Н;

$P = m * g$, где

m – масса валка, т; (см. технические характеристики заданного валка);

g – ускорение свободного падения ($g = 9,8 \text{ м/с}^2$).

a - расстояние между опорами, м;

b - ширина полосы, м. (1 МПа = 1000 КН/м²)

3. Шейку листового валка рассчитывают на изгиб по следующей формуле:

$$\sigma_{\text{изг.ш}} = \frac{M_{\text{изг.ш}}}{W_{\text{изг.ш}}} = \frac{\frac{P}{2} * \frac{l}{2}}{0,1d_{\text{ш}}^3} = \frac{Pl}{0,4d_{\text{ш}}^3},$$

где l- длина шейки валка, м;

4. Кручение шейки листового валка рассчитывается по формуле:

$$\tau_{\text{ш}} = \frac{T}{W_{\text{кр.ш}}} = \frac{T}{0,2d_{\text{ш}}^3}, \quad \text{где}$$

T- крутящий момент, прикладываемый к валку со стороны привода (полярный момент сопротивления).

$$P = T * \omega,$$

где P- мощность, Вт. (принимается мощность равную 90 кВт)

ω - скорость вращения, об/мин. (скорость вращения 90 об/мин)

$$T = \frac{P}{\omega}$$

5. Результирующее напряжение определяется по формуле для стальных валков.

$$\sigma_{\text{рез}} = \sqrt{\sigma_{\text{изг.ш}}^2 + 3\tau}$$

6. Результирующее напряжение не должно превышать допустимое для данных валков.

Форма предоставления результата

Отчет о проделанной работе – вывод о результирующем допустимом напряжении.

Критерии оценки:

Правильность указания основных элементов валка.

Правильность расчета на прочность и жесткость прокатных валков

Тема 6.3 Оборудование для смены рабочих и опорных валков рабочих клетей

ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА № 22

Расчет на прочность станины закрытого типа

Цель работы: Рассчитать статическую прочность станины закрытого типа

Выполнив работу, Вы будете:

уметь:

–читать кинематические схемы;

–определять параметры работы оборудования и его технические возможности.

Материальное обеспечение: раздаточный материал

Задание

1. Рассчитать статическую прочность станины;
2. Сравнить полученные данные с допустимым значением.

Порядок выполнения работы

1. Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы
2. Зарисовать станину и подписать ее основные элементы
3. Выполнить расчеты на прочность
4. Выполнить отчет о проделанной работе

Ход работы

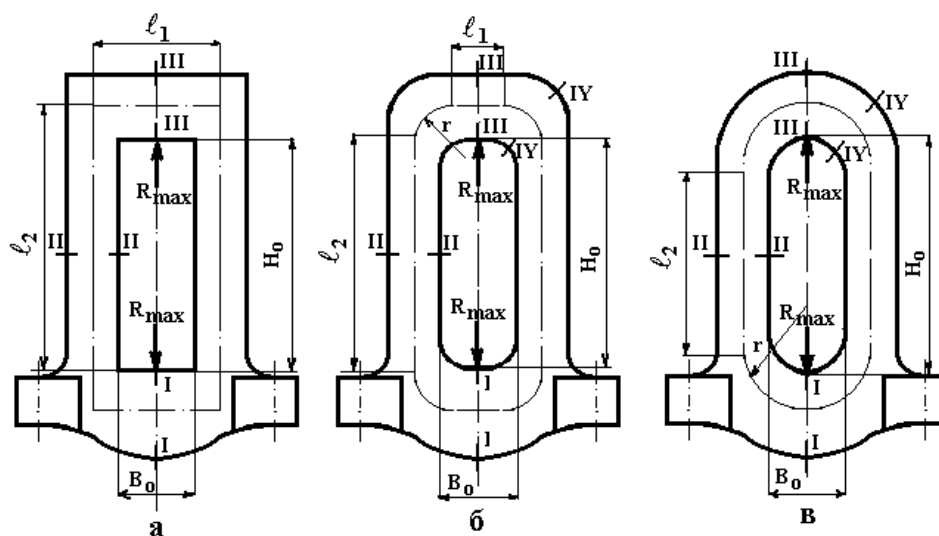


Рисунок 13 – Схема нагружения станины

Для сплошного поперечного сечения нижней поперечины указанные параметры рассчитывают по формулам:

площадь сечения

$$F_1 = A_1 B_1,$$

момент инерции

$$J_1 = \frac{A_1 B_1^3}{12},$$

координата центра тяжести

$$Y_1 = \frac{B_1}{2},$$

момент сопротивления изгибу

$$W_1 = \frac{A_1 B_1^2}{6},$$

Для сечения с вырезами под нажимную гайку и винт расчет ведут по формулам

площадь сечения

$$F_1 = H_1 B_1 - H_r D_r - (H_1 - H_r) d_{от},$$

статический момент относительно оси х-х, проходящей через верхнее основание сечения

$$S_1 = 0,5[B_1 H_1^2 - H_r D_r^2 - d_{от}(H_1^2 - H_r^2)],$$

координата центра тяжести

$$Y_1 = \frac{S_1}{F_1},$$

момент инерции сечения относительно нейтральной оси, проходящей через центр тяжести

$$J_1 = \frac{B_1 H_1^3}{12} + \left(\frac{H_1}{2} - Y_1\right) H_1 B_1 - \frac{d_{от}(H_1 - H_r)}{12} - \left(\frac{H_1 + H_r}{2}\right) (H_1 - H_r) d_{от} - \frac{D_r H_r^3}{12} - \left(\frac{H_r}{2} - Y_1\right)^2 D_r H_r,$$

момент сопротивления изгибу

$$W_1 = \frac{J_1}{Y_1}$$

Опасное сечение II-I

$$F_2 = A_2 B_2,$$

$$J_2 = \frac{B_2 A_2^3}{12}$$

$$W_2 = \frac{B_2 A_2^2}{6}$$

Опасное сечение III-III

$$F_3 = H_3 B_3 - H_r D_r - (H_3 - H_r) d_{от},$$

$$S_3 = 0,5 [B_3 H_3^2 - H_r D_r^2 - d_{от} (H_3^2 - H_r^2)],$$

$$Y_3 = \frac{S_3}{F_3}$$

$$J_3 = \frac{B_3 H_3^3}{12} + \left(\frac{H_3}{2} - Y_3 \right) H_3 B_3 - \frac{d_{от} (H_3 - H_r)^3}{12} - \left(\frac{H_3 + H_r}{2} \right) (H_3 - H_r) d_{от} - \frac{D_r H_r^3}{12} - \left(\frac{H_r}{2} - Y_3 \right)^2 D_r H_r,$$

$$W_3 = \frac{J_3}{Y_3}$$

Опасное сечение IV-IV

$$F_4 = A_4 B_4,$$

$$J_4 = \frac{A_4 B_4^3}{12},$$

$$Y_4 = \frac{B_4}{2},$$

$$W_4 = \frac{A_4 B_4^2}{6}.$$

Таблица 1 – Исходные данные для расчета

N	R _{max} МН	A ₁ , м	B ₁ , м	A ₂ , м	B ₂ , м	H ₃ , м	B ₃ , м	H _г , м	D _г , м	d _{от} , м	A ₄ , м	B ₄ , м	B ₀ , м	H ₀ , м	г, м
1	17	0,8	1,2	0,85	0,8	1,3	1,8	0,9	0,9	0,6	0,8	1	1,8	6,5	0,4
2	15	0,82	1,22	0,875	0,82	1,35	1,85	0,9	0,9	0,6	0,8	1,05	1,85	6,65	0,4
3	20	0,84	1,25	0,9	0,85	1,35	1,9	0,95	0,95	0,6	0,85	1,05	1,9	6,8	0,42
4	30	0,88	1,30	0,95	0,85	1,45	2	1	1	0,65	0,88	1,1	1,95	7,15	0,45
5	30	0,92	1,35	1	0,9	1,5	2,05	1,05	1,05	0,7	0,9	1,15	2,	7,5	0,48
6	35	0,96	1,45	1,02	0,95	1,55	2,2	1,1	1,1	0,7	0,95	1,20	2,15	7,8	0,48
7	20	0,76	1,15	0,8	0,75	1,25	1,7	0,85	0,85	0,5	0,75	0,95	1,7	6,2	0,38
8	13	0,72	1,05	0,75	0,72	1,15	1,6	0,8	0,8	0,5	0,7	0,90	1,65	5,85	0,35
9	14,5	0,64	1	0,65	0,65	1,05	1,45	0,7	0,7	0,5	0,65	0,80	1,45	5,20	0,32
10	10	0,60	0,90	0,65	0,60	1	1,35	0,7	0,7	0,45	0,60	0,75	1,35	4,85	0,30

Форма предоставления результата

Отчет о проделанной работе – вывод о результирующем допустимом напряжении.

Критерии оценки:

Правильность расчета на прочность станины закрытого типа

Тема 6.3 Оборудование для смены рабочих и опорных валков рабочих клетей
ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА № 23
Расчет на прочность нажимного винта и гайки

Цель работы: Рассчитать нажимной винт и гайку

Выполнив работу, Вы будете уметь:

- читать кинематические схемы;
- определять параметры работы оборудования и его технические возможности.

Материальное обеспечение: Атлас Королева А.А.

Задание

1. Рассчитать нажимной винт и гайку по заданным параметрам

Порядок выполнения работы

1. Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы;
2. Рассчитать на прочность нажимного винта и гайки;
3. Выполнить отчет о проделанной работе.

Ход работы

Исходными данными являются усилие прокатки и скорость перемещения винтов.

Диаметр нажимного винта определяют в зависимости от условия, действующего на него при прокатке.

$$d_{\text{вн}} = \sqrt{\frac{4Y}{\pi \cdot [\sigma]}} = 1,13 \sqrt{\frac{Y}{[\sigma]}}$$

$d_{\text{вн}}$ - внутренний диаметр нарезки винта, мм.

Y - максимальное усилие, действующее на винт при прокатке, КН.

$[\sigma]$ - допускаемое напряжение на сжатие винта, МПа

Допускаемое напряжение на сжатие материала можно принимать равным 120-150 МПа

Нажимные винты изготавливают из ковальной стали марок Ст5, 40Х, 40ХН с пределом прочности $\sigma = 600-700$ МПа.

Стан 2500

Диаметр нажимной гайки $D_{\text{г}}$ и ее высоту $H_{\text{г}}$ определяют из следующих соотношений:

$$D_{\text{г}} = (1,5 \div 1,8) \cdot d_{\text{нар}}$$

$$H_{\text{г}} = (0,95 \div 1,1) \cdot D_{\text{г}}, \text{ где}$$

$d_{\text{нар}}$ - наружный диаметр резьбы нажимного винта.

Так как на нажимную гайку и на шейку валка действует одно и то же усилие, наружный диаметр нажимного винта можно определить из зависимости:

$$d_{\text{нар}} = (0,55-0,62) d_{\text{ш}}, \text{ где}$$

$d_{\text{ш}}$ - диаметр шейки валка.

1 вариант	2 вариант	3 вариант	4 вариант
$Y=18$ КН	$Y=15$ КН	$Y=10$ КН	$Y=20$ КН
$d_{\text{ш}}=1050$ мм	$d_{\text{ш}}=840$ мм	$d_{\text{ш}}=635$ мм	$d_{\text{ш}}=1200$ мм

Форма предоставления результата

Отчет о проделанной работе.

Критерии оценки:

Правильность расчета на прочность нажимного винта и гайки.

Тема 6.3 Оборудование для смены рабочих и опорных валков рабочих клеток
ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА №24
Определение мощности электродвигателя привода рольганга

Цель работы: Рассчитать мощность привода рольганга

Выполнив работу, Вы будете:

- уметь:
- читать кинематические схемы;
- определять параметры работы оборудования и его технические возможности.

Материальное обеспечение: раздаточный материал

Задание

1. Рассчитать привод рольганга

Задание

1. Рассчитать мощность рольганга по заданным параметрам;
2. Зарисовать кинематическую схему рольганга.

Ход работы

1. Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы;
2. Выполнить расчеты привода рольганга;
3. Выполнить отчет о проделанной работе.

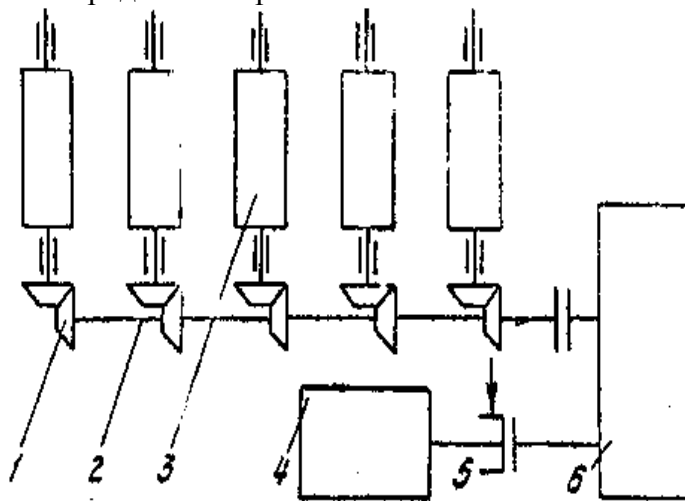


Рисунок 14 – Привод рольганга

Расчет мощности и момента рольганга суммируется из 3-х факторов.

1) Потери на трение в подшипниках при движении металла

$$M_{\text{тр}} = (Q_m + n_p G_p) \mu_n * \frac{d_n}{2}, \text{ (Н·м) где}$$

Q_m - вес транспортируемого металла.

n_p - число роликов, приводимого от одного электродвигателя.

G_p – вес самого ролика.

$$V_{\text{цил.}} = \frac{\pi d^2}{4} * h$$

$$G_p = V_{\text{цил.}} * q, q = 7700 \text{ кг/м}^3$$

$\mu_{\text{п}}$ - коэффициент трения в подшипниках ролика ($\mu_{\text{п}} = 0,005 - 0,008$)

$d_{\text{п}}$ - диаметр круга трения в подшипниковых опорах ролика.

2) Возможность буксования роликов по металлу при случайном упоре металла в препятствие.

$$M_{\text{бук}} = Q_i * \mu_{\text{аоё}} * \frac{d}{2}, \text{ где}$$

$\mu_{\text{бук}}$ - коэффициент трения ролика при буксовании

(0,3- по горячему металлу

0,15-0,2- по холодному металлу)

d - диаметр бочки ролика

Эти моменты составляют статическую нагрузку привода.

$$M_{\text{ст.р}} = M_{\text{тр.р}} + M_{\text{бук}}$$

3) Возможность транспортирования металла с ускорением, для чего к роликам необходимо приложить динамический момент.

$$M_{\text{дин.}} = J * \omega = J \frac{d_{\omega}}{d_r}, \text{ где}$$

J - момент инерции масс, вращающихся с ускорением $H * M$

d_{ω} - угловое ускорение вращающейся массы, рад/с

$$J = G_{\delta} * R_i^2 = G_{\delta} * \frac{D_i^2}{4}, \text{ где}$$

D_i - диаметр ширины вращения детали, для деталей имеющих форму цилиндра $R_i = 0,7r$ $D_i = 1,4r$

где r - наружный радиус цилиндра

$d_{\omega} = \frac{j}{r}$, где j — поступательное ускорение для горячего металла $= 3,0 \text{ м/с}^2$

r- наружный радиус

$$M_{\text{рол.}} = M_{\text{ст}} + M_{\text{дин}}$$

Мощность, требуемая для вращения роликов, кВт

$$N_{\text{рол}} = M_{\text{рол}} \cdot \omega_p$$

$$M_{\text{дв}} = \frac{N_{\text{рол}}}{\eta}$$

Форма предоставления результата

Отчет о проделанной работе

Критерии оценки:

Правильность указания основных элементов на кинематической схеме

Правильность расчетов

Тема 6.1 Технологическое оборудование прокатных клетей
ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 1
Проектирование состава прокатного стана

Цель работы:

1. Формирование производственной структуры предприятия
2. Проектирование размещения подразделений предприятия
3. Размещение оборудования

Выполнив работу, Вы будете:

- уметь:
- Формировать производственную структуру предприятия;
- Проектировать размещения подразделений предприятия
- Размещать оборудования

Задание

1. Спроектировать производственных цех.

Порядок выполнения работы

1. Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы;
2. Формирование производственной структуры предприятия
3. Спроектировать размещение подразделений предприятия
4. Разместить оборудование цеха

Выполнить отчет о проделанной работе.

Ход работы

1. Определение организационного типа производства (единичное, серийное, массовое).
2. Определение количества и выбор формы специализации цехов.
3. Анализ возможных маршрутов движения предметов труда в производстве.
4. Проектирование внутрифирменной кооперации (формирование вариантов схем внутрипроизводственных связей).
5. Проектирование производственной структуры цехов основного производства.
6. Проектирование производственной инфраструктуры.
7. Графическое изображение производственной структуры предприятия.

Проектирование производственной структуры цехов полиграфического предприятия начинается с печатных цехов и может осуществляться в следующем порядке:

1. определяется количество основных участков цеха и вид их специализации
2. производится анализ объектов производства, в ходе которого оценивается уровень унификации продукции и стабильность производственной программы
3. закрепляются предметы труда за участками
4. определяется вариант размещения оборудования на участках: технологический; поточный; групповая технология
5. определяется состав основного оборудования участков и цеха в целом
6. рассматриваются вопросы внутрицеховой кооперации
7. определяется состав и количество вспомогательного оборудования
8. определяется профессиональный состав, структура и численность работников цеха
9. формируется структура управления цехом
10. рассчитывается потребность в площадях

11. осуществляется пространственная планировка цеха

12. производится расчет основных технико-экономических показателей цеха.

Прокатный стан - это комплекс машин и агрегатов, предназначенных для осуществления пластической деформации металла в валках для получения изделий широкого ассортимента.

Прокатную продукцию в зависимости от формы сечения изделия разделяют условно на четыре группы.

1. Сортовой прокат: а) простые - квадрат, круг, полоса, шестигранник, уголок, швеллер, двутавр; б) фасонные - Z-образный, рессорный, ромбический, овальный, клиновой, трёхгранный, для тракторных шпор, для шахтных креплений и т. п.
2. Специальные профили: а) гнутые из листового проката - угловые, швеллер, Г-образный, корытообразный, оконно-рамный, С-образный и др.; б) периодические - с изменяющимся продольным профилем.
3. Листовой прокат: а) толстолистовой с толщиной более 4 мм, горячекатаный; б) тонколистовой прокат с толщиной до 4 мм, горяче- и холоднокатаный.
4. Трубы: бесшовные и сварные.

В зависимости от выпускаемой продукции прокатные станы по конструкции делятся на пять групп:

1. Одноклетьевые, у которых главную линию рабочей клетки образует собственно рабочая клетка и привод, состоящий из электродвигателей, муфт, редуктора, шестерённой клетки и шпинделей

К станам этой группы относятся блюминги, слябинги, толстолистовые и универсальные станы, а также реверсивные станы.

2. Линейные станы, неревверсивные, рабочие линии которых расположены в одну или несколько линий, следующих последовательно одна за другой. К ним относятся сортовые и листовые станы.

3. Последовательные станы отличает прокатка полосы в каждой клетке по одному разу, поэтому число клеток точно соответствует максимальному числу пропусков. Конструктивно линия оформляется в виде параллельных рядов в зигзагообразном или в шахматном порядке .

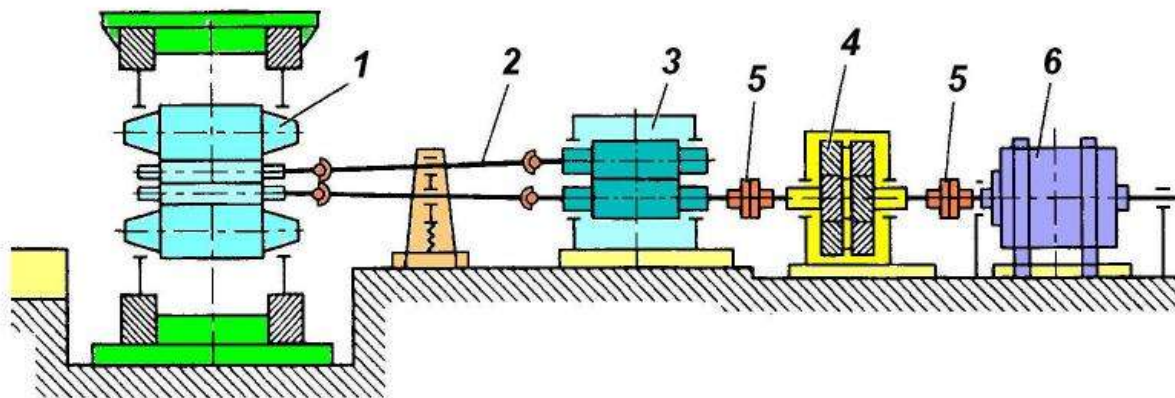


Рисунок 15 - Схема главной линии

4-валковой клетки с редукторным приводом и шестеренной клетью: 1 - прокатная клетка; 2 - шпиндели; 3- шестеренная клетка; 4 - редуктор; 5- муфта; 6- электродвигатель [6]

4. Непрерывные станы, в которых полоса прокатывается одновременно в нескольких клетях. Клетки располагаются одна за другой последовательно, обеспечивая высокую производительность стана.

5. Полунепрерывные станы состоят из непрерывных и линейных (или последовательных) клетей.

В непрерывной группе полоса прокатывается непрерывно в ряде клетей, а далее переходит в линейную (последовательную) группу.

Наконец, по назначению, или по виду продукции, прокатные станы разделяют на обжимные (блюминги, слябинги); заготовочные; рельсобалочные; сортовые (крупносортовые, среднесортовые, мелкосортовые); проволочные; толстолистовые; широкополосные; штрипсовые; листовые; жестепрокатные; лентопрокатные; трубопрокатные; специальные (колесопрокатные, бандажепрокатные, профилепрокатные) [3].

Основным параметром сортовых станов принимается диаметр валков последней клетки.

Для листовых станов основным параметром является длина бочки рабочего валка.

Главную рабочую линию прокатных станов составляют прокатная клеть, передаточные устройства и двигатель. Для современных прокатных станов характерны три способа передачи крутящего момента к рабочим валкам. Момент подаётся на каждый валок от индивидуального двигателя, момент от одного двигателя через шестерённую клеть подаётся к каждому валку и, наконец, от двигателя через редуктор и шестерённую клеть крутящий момент подаётся к валкам

Рассмотрим лабораторный двухвалковый прокатный стан 150 предназначен для прокатки образцов из свинцовых, медных и алюминиевых сплавов с размерами сечения $0,5 \div 15$ и $10 \div 100$ мм с усилием прокатки менее 200 кН.

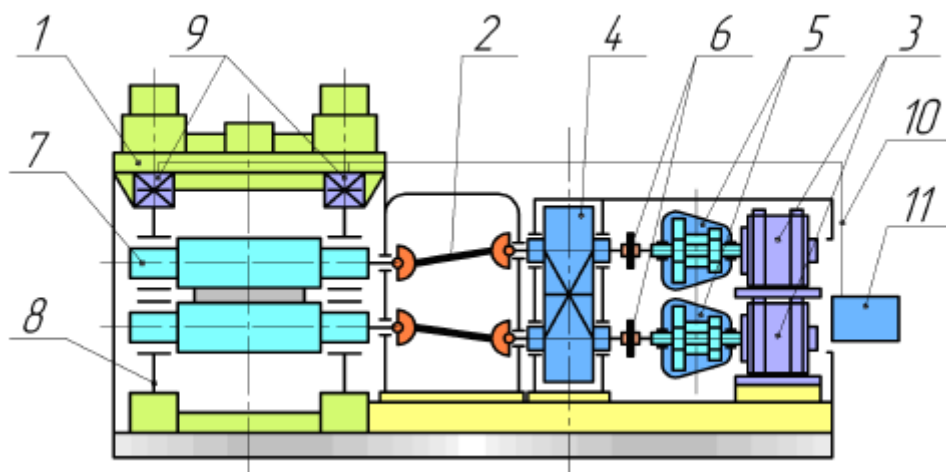


Рисунок 16 - Принципиальная схема на примере лабораторного прокатного стана

1 - двухвалковая рабочая клеть; 2 - универсальные шпиндели; 3 - электродвигатели; 4 - редукторы ($i = 5$); 5 - редукторы ($i = 45$); 6 - предохранительные муфты; 7 - рабочие валки двухвалковой клетки; 8 - станина; 9 - месдозы; 10 - провода соединительные; 11 - вторичный преобразователь

Характеристики стана:

- диаметр валков 150 мм; - длина бочки валка 300 мм; - линейная скорость прокатки $0,1 \div 0,5$ м/с; - суммарное передаточное число привода 225.

Привод двухдвигательный от двигателей постоянного тока ДП-22, $N=3$ кВт, частота вращения выходного вала двигателя $n = 1100$ об/мин.

Форма предоставления результата

Спроектировать цех с детальным расположением оборудования для выпуска продукции

Критерии оценки:

Правильность формирования производственной структуры предприятия

Правильность проектирования размещения подразделений предприятия

Правильность расстановки оборудования в цеху.

Тема 6.2 Детали, узлы и механизмы рабочих клеток прокатных станов
ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА №2
Сравнительная характеристика подшипников различного типа

Цель работы: Сравнить подшипники различного типа

Выполнив работу, Вы будете уметь:

- читать кинематические схемы;
- определять параметры работы оборудования и его технические возможности.

Материальное обеспечение: Раздаточный материал видов подшипников.

Задание

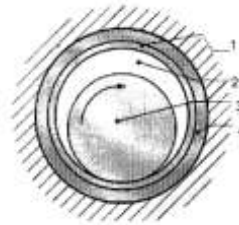
1. Заполнить таблицу и подписать элементы подшипников

Порядок выполнения работы

1. Ознакомиться с инструкцией по выполнению работы
2. Подписать элементы подшипников
3. Заполнить таблицу
4. Выполнить отчет о проделанной работе

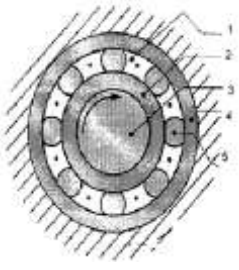
Форма предоставления результата

Заполненная таблица и выводы о рациональном использовании каждого из видов подшипников на валках прокатных станов.

Тип	Схема подшипника и его функциональные элементы	Принцип работы и габариты	Смазка	Станы, на которых применяются	Сравнивание типов: «+» и «-»	Материалы
Подшипники скольжения		<p>Имеют диаметры 140-1200 мм, относительный зазор, т.е отношение разности диаметров отверстия втулки и шейки вала к диаметру отверстия втулки, принимается равным 0,0003-0,02. скоростей скольжения 0,2-60 м/сек и удельных давлений 5-25 Мн/м (50-250 кгс/см²)</p>		Обжимные, сортовые станы.	<p>Имеют преимущества:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. высокая скорость вращения 2. экономичны при больших диаметров валов 3. возможность установки на валах, где подшипник должен быть разъемным. 4. допускают регулирование различного зазора и, следовательно, точную установку геометрической оси вала <p>Недостатки: 1. высокие потери на трение и, следовательно, пониженный коэффициент полезного действия (0,95...0,98)</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. необходимость в непрерывном смазывании. 3. неравномерный износ подшипника и цапфы 4. применение для изготовления подшипников 	

					дорогостоящих материалов 5. относительно высокая трудоемкость изготовления.	
--	--	--	--	--	---	--

Тип	Схема подшипника и его функциональные элементы	Принцип работы и габариты	Смазка	Станы на которых применяются	Сравнение типов подшипников: «+» и «-»	Материалы
Закрытого типа		1. муфта- цапфа 2. втулка- вкладыш между телом шейки и материала подшипника всегда сохраняется масляная пленка. Втулка-вкладыш у ГСД ПЖТ имеет специальные карманы.	Вязкое масло бравит-сток, турбиное. Распределе ние смазки осуществляет ся капиллярным и трубочками. Имеет индивидуаль ную масляную систему.			
Открытого типа		Текстоли товые на борные вкладыши.	Водомасля ная эмульсия.			Вкладыши металличес кие и неметаллич еские: текстолит, лигнофоль, лигностон. Обоймы: легированна я сталь.

тип	Схема подшипника и его функциональные элементы	Принцип работы и габариты	смазка	Станы на которых применяются	Сравнение типов подшипников: «+» и «-»	Материалы
Подшипник качения		Размеры: внутренний диаметр от долей мм до 1345 мм. Масса от долей грамма до 4 т. частота вращения до 200 000 об/мин при температуре до 1000 ⁰ . в подшипнике качения трение- скольжение заменяется трением качения, благодаря чему снижаются потери энергии на трение и уменьшается	Масло минеральное, цилиндрическое, автотракторное, турбинное или масляный туман.	Четырехвал ковые станы горячей и холодной прокатки, двухвалковы е тонколистов ые, сортовые и заготовочные .	Преимущества: 1.значительно меньшие потери на трение, следовательно, более высокий КПД и меньший нагрев. 2.в 10-20 раз меньше момент трения при пуске. 3.экономия дефицитных цветных материалов. 4.меньшие габаритные размеры в осевом направление 5.простота обслуживания и замены 6.меньший расход смазочного материала 7.невысокая стоимость 8.простота	Баббит, сталь, бронза.

		износ. По форме тел качения подшипники делятся на: шариковые и роликовые.			ремонта машины в следствие взаимозаменяемос ти подшипников. Недостатки: 1.ограниченная возможность применения при очень больших нагрузках и высоких скоростях 2.значительные габаритные размеры в радиальном направлении и масса 3. повышенная чувствительность к неточности установки.	
--	--	--	--	--	---	--

Критерии оценки:

Правильность указания основных элементов подшипников.

Правильность заполнения таблицы