


Федеральное государственное автономное
образовательное учреждение
высшего образования
«СИБИРСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

ИНСТИТУТ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И МАТЕРИАЛОВЕДЕНИЯ

Кафедра обработки металлов давлением

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий кафедрой

 проф., д-р техн. наук С.Б. Сидельников
« 11 » 06 2016 г.

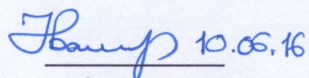
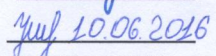
БАКАЛАВРСКАЯ РАБОТА

22.03.02 – Metallurgy

Производство ленточной заготовки методом бесслитковой прокатки.

Руководитель

Выпускник

 10.06.16 доцент, к.т.н
 10.06.2016
подпись, дата

Н.Н.Загиров

А.К.Шиманович

Красноярск 2016

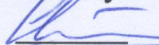
Федеральное государственное автономное
образовательное учреждение
высшего образования
«СИБИРСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

ИНСТИТУТ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И МАТЕРИАЛОВЕДЕНИЯ

Кафедра обработки металлов давлением

УТВЕРЖДАЮ

Заведующий кафедрой

 проф., д-р техн. наук С.Б. Сидельников

« 18 » 05 2016 г.

**ЗАДАНИЕ
НА ВЫПУСКНУЮ КВАЛИФИКАЦИОННУЮ РАБОТУ
в форме бакалаврской работы**

Производство ленточной заготовки методом бесслитковой прокатки.

Студенту Шиманович Андрею Константиновичу

Группа ЦМ12-03Б Направление (специальность) 22.03.02

Металлургия

Тема выпускной квалификационной работы Производство ленточной заготовки методом бесслитковой прокатки.

Утверждена приказом по университету №7845 от 07.06.2016 г.

Руководитель ВКР доцент, к.т.н Н.Н. Загиров

Исходные данные для ВКР За основу взять технологию изготовления ленточной заготовки, реализованную на ОАО «САЯНАЛ»

Перечень разделов ВКР

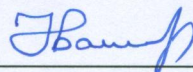
1. Общая часть

2. Технологическая часть

3. Расчетная часть. Влияние различных факторов влияющих на процесс бесслитковой прокатки

Перечень графического или иллюстративного материала с указанием основных чертежей, плакатов, слайдов Презентация в Microsoft Power Point

Руководитель ВКР



Н.Н. Загиров

подпись

Задание принял к исполнению
А.К. Шиманович



подпись

«18»

июн

2016 г.

РЕФЕРАТ

Выпускная квалификационная работа по теме «Производство ленточной заготовки методом бесслитковой прокатки» содержит 44 страниц текста, 6 использованных источников литературы, 8 таблиц, 12 иллюстраций.

АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ, БЕССЛИТКОВАЯ ПРОКАТКА, ЛЕНТОЧНАЯ ЗАГОТОВКА, ОБЩАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА, ПРИГОТОВЛЕНИЕ РАСПЛАВА, СОВМЕЩЕНИЕ КРИСТАЛИЗАЦИИ С ДЕФОРМАЦИЕЙ, ОСОБЕННОСТИ ФОРМИРОВАНИЯ СТРУКТУРЫ И СВОЙСТВ.

Объект ВКР – Технологический процесс изготовления ленточной заготовки методом бесслитковой прокатки.

Дана сравнительная оценка возможных вариантов изготовления рулонной заготовки для производства фольги. Отмечено, что из действующих установок валкового типа наибольшее распространение получили машины с подачей металла в валки снизу и сбоку.

Приведено описание технологического процесса и применяемого оборудования для производства рулонной заготовки на ОАО «САЯНАЛ». Дана краткая характеристика физических и механических свойств алюминия, учитывающих поведение рассматриваемой категории алюминиевых сплавов при кристаллизации и деформации. Сформулированы основные требования к формируемой заготовке.

Подробно рассмотрена линия непрерывной разливки с указанием технических характеристик задействованного в ее работе оборудования.

Проведены расчеты, отражающие влияние различных факторов на особенности протекания процесса прокатки.