

***КИЇВСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ
БУДІВНИЦТВА І АРХІТЕКТУРИ***

***РОЗРОБКА ЛОГІСТИЧНОЇ СИСТЕМИ ДЛЯ
УЩІЛЬНЕННЯ БУДІВЕЛЬНИХ
МАТЕРІАЛІВ***

***Презентація атестаційної випускної роботи на
здобуття освітнього ступеня бакалавра***

***Здобувач
ПЕТРИК Андрій Олександрович***

***Керівник
ДЄДОВ Олег Павлович,
доктор технічних наук, доцент***

Логістична система виготовлення плоских залізобетонних виробів з пустотами



*Цемент Пісок Щебінь Вода
Склад заповнювачів*



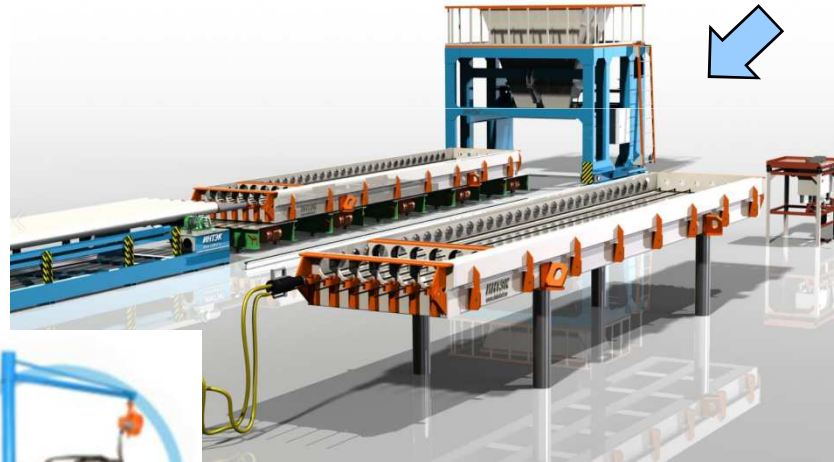
Дозатор



Бетонозмішувач



*Кран
козловий*



Формувальна установка



*Кран
козловий*



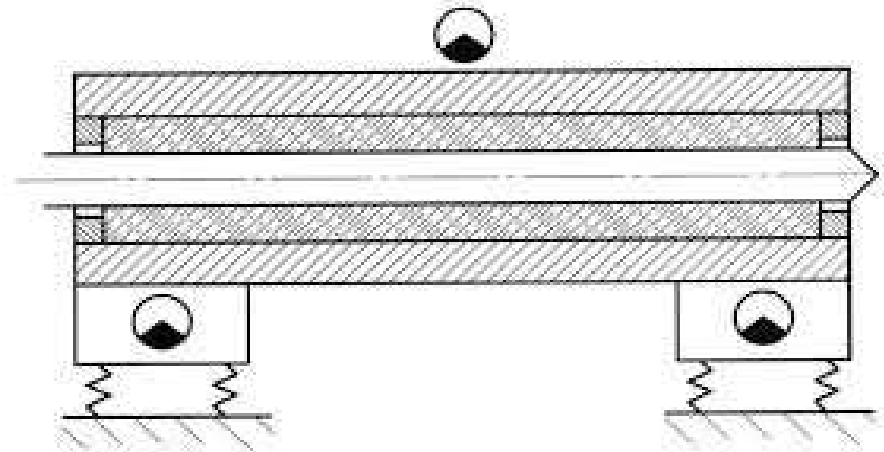
*Пристрій натягування
арматури*



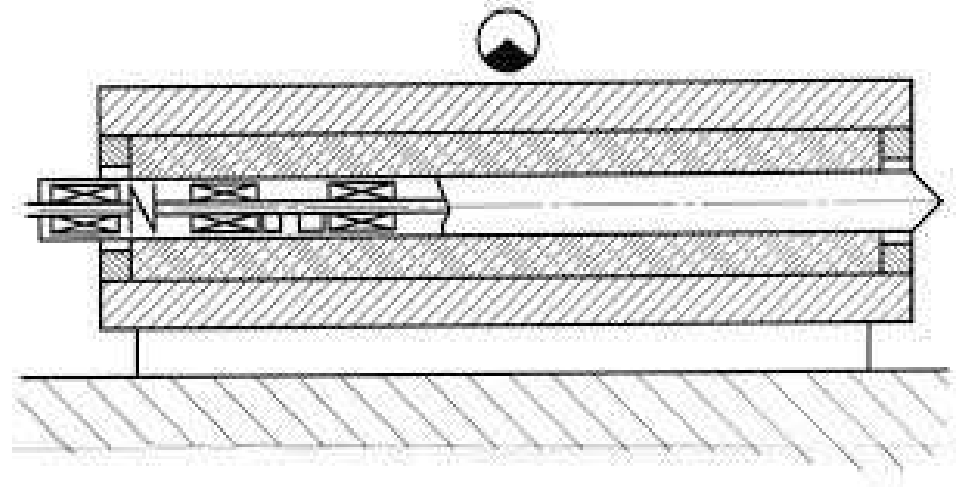
Склад готової продукції

*Технології виготовлення плоских залізобетонних виробів з
пустотами*

*Схема формуючої установки
з віброплощадкою, пусто
утворювачами і
вібропривантажувачем*



*Схема формуючої установки
з вібровкладишами і
вібропривантажувачем*



Огляд існуючих конструкцій вібромайданчиків



а)

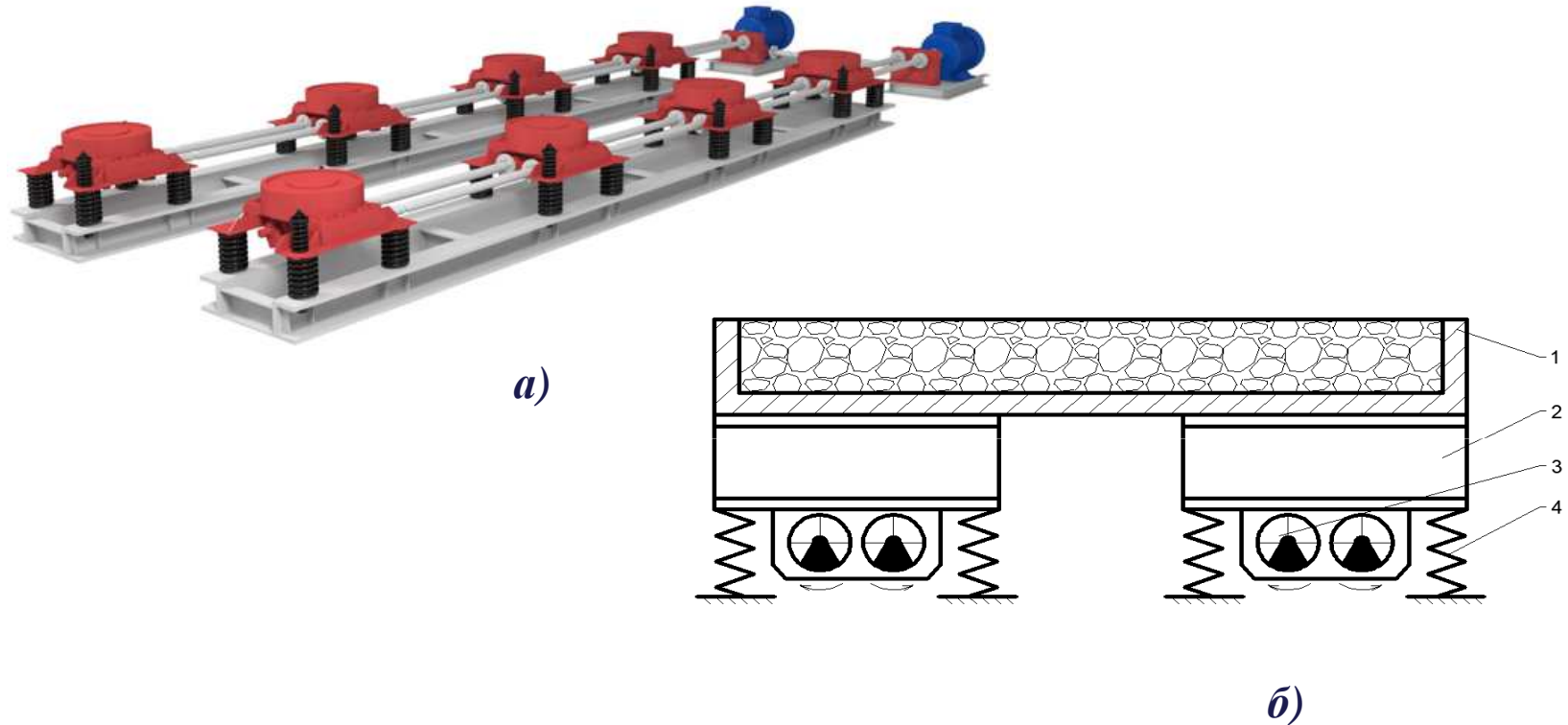


б)

Вібромайданчики:

а) СМЖ-227 б) форма з пустотоутворювачами

Огляд існуючих конструкцій вібромайданчиків



Вібромайданчик СМЖ-187Б: а – загальний вигляд, б – схема вібромайданчика; 1 – форма з бетонною сумішшю, 2 – вібраційний стіл, 3 – віброзбуджувач коливань, 4 – пружні опори.

Характеристика виробу та параметри роботи установки:

Роміри виробу:

<i>Висота</i>	<i>- 220 мм</i>
<i>Ширина</i>	<i>- 1490 мм</i>
<i>Довжина</i>	<i>- 7200 мм</i>
<i>Кількість пустот</i>	<i>- 7</i>

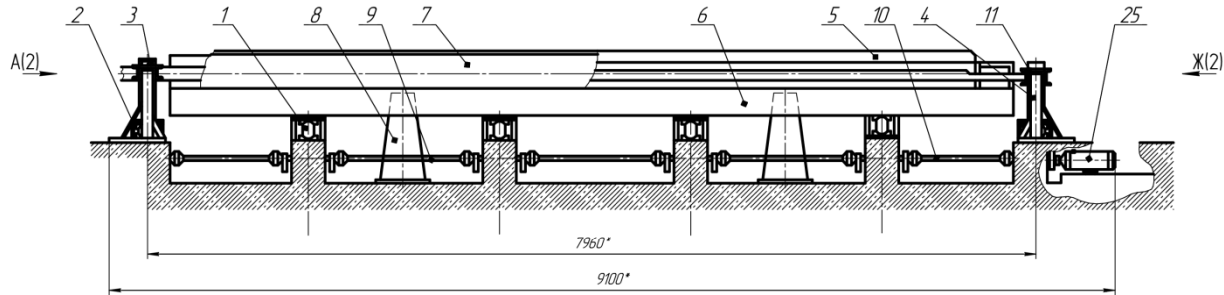
Параметри роботи:

<i>Частота</i>	<i>- 151 с⁻¹</i>
<i>Амплітуда коливань</i>	<i>- 0,8 мм</i>

Характеристики бетонної суміші

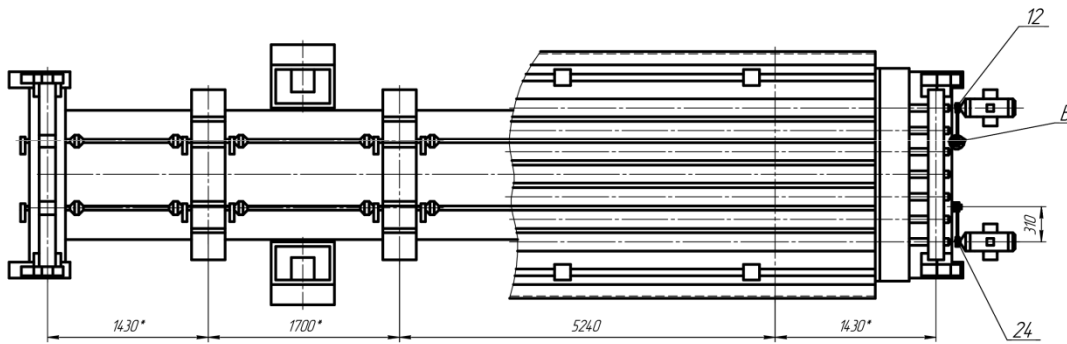
<i>Тип суміші</i>	<i>- жорстка</i>
-------------------	------------------

ЖЕ 000000010117

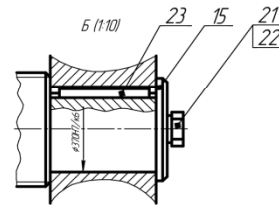
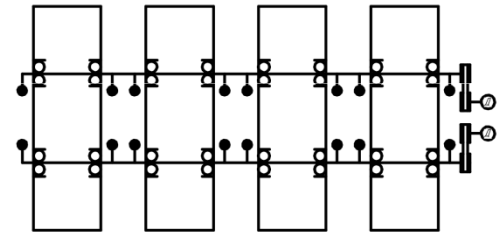


Технічна характеристика

1	Характер коливань	напрямлени
2	Частота коливань, хб^{-1}	$n=1500$
3	Амплітуда коливань	$x=0,8$
4	Потужність електродвигуна, кВт	2x55
5	Розміри вирабці, $L \times B \times H$, мм	7200x14,90x220



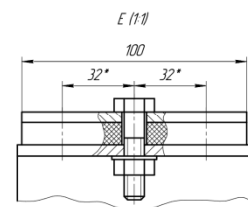
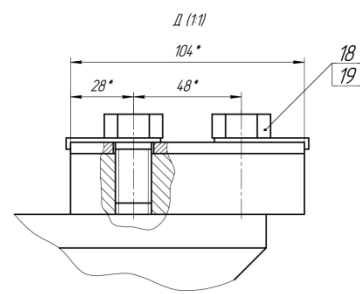
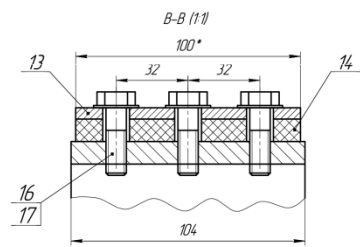
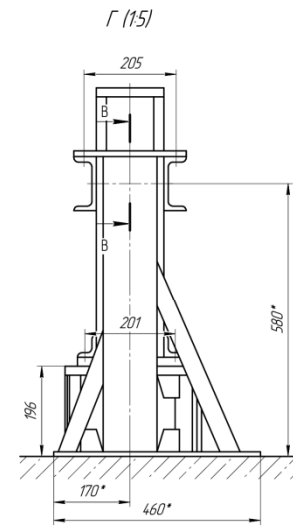
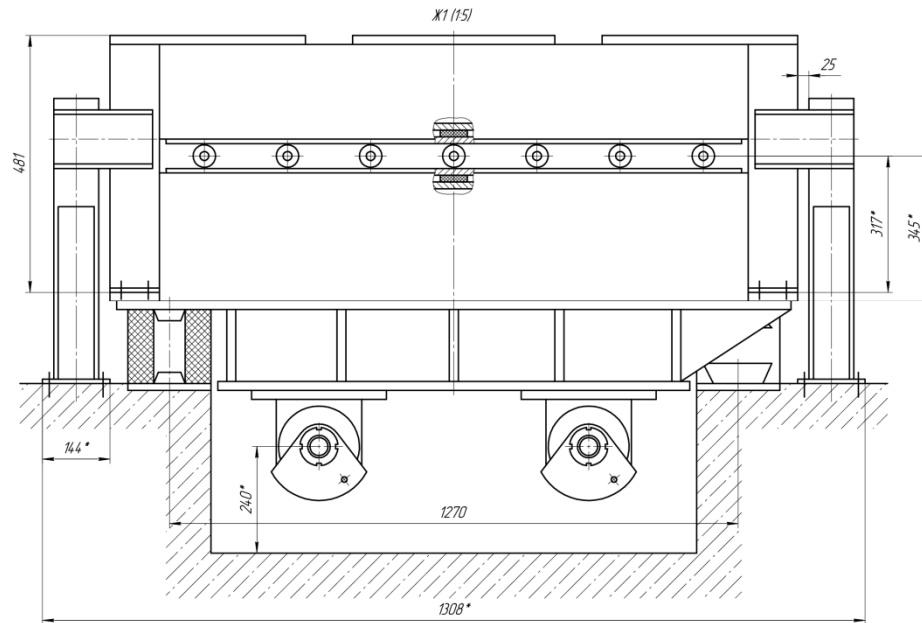
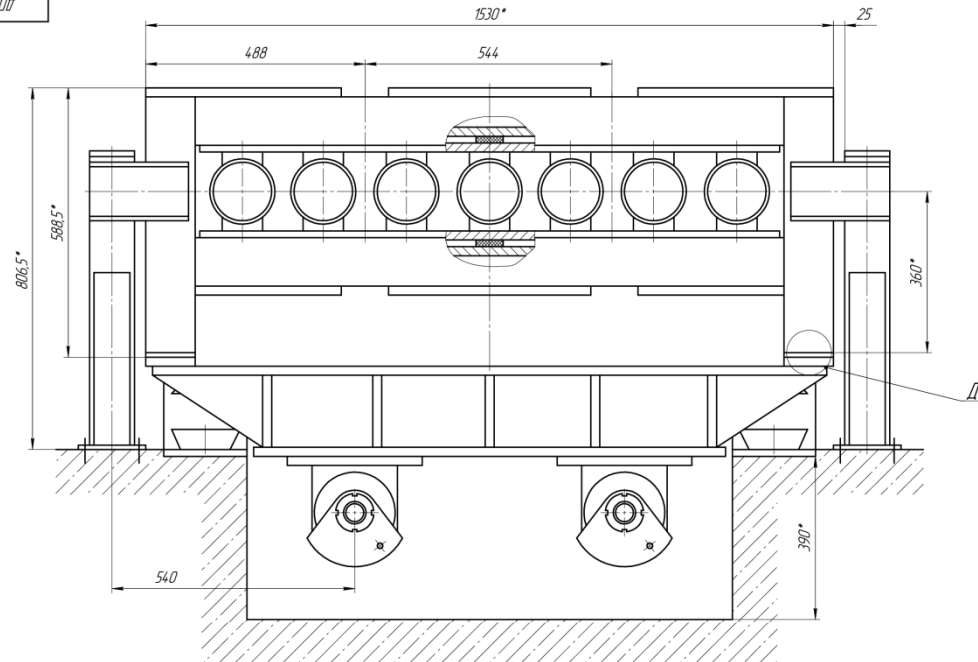
Принципова схема відромайданчика



- 1. * Розміри для довідок.
- 2. Невказані граничні відхилення $\pm IT14/2$.
- 3. При незвзначенні опорак.
- 4. Механізм вилучення пустоаутварівачів непоказано.

				ДП.00.000.000.3К		
№	Виробник	Місце	Дата	Відкриття для виробництва	Листів	Зроблено
Розробив	Литвин			затверджено		1,20
Перевірив	Делік			Машина для виготовлення креслення		
Виконав	Володимир			Вироб	Знак Т	Архив Т
Начальник				Збіркове креслення		
Зав.цеху	Назаренко			Кад.М0111 КНЧБА		

ЖЕ00000000117



1 * Розміри для довідок.

				ДП.00.000.000.3К		
Зм. Акр.	Міжкомп'ютер.	Лінійс.	Лінійс.	Відкриття для виробництва	Листки	Маса
Виробнич.	Лінійс.	Лінійс.	Лінійс.	Зроблено в Україні		15
Лінійс.	Лінійс.	Лінійс.	Лінійс.	Планка для розміщення	Листки 1	Листки 2
Лінійс.	Лінійс.	Лінійс.	Лінійс.	пультів управління (руч.)	Каф.МДТТ КНЗБА	
Лінійс.	Лінійс.	Лінійс.	Лінійс.	Здірально креслення		

ДП.00.000.000.РКД

1 * Розміри для довідок.
2. Неказані граничні відхилення ± IT14/2.
3. Зварювання по ГОСТ 5264-80 електродом З 42 ГОСТ 9467-75

ДП.00.000.000.РКД				Лист 10	Маса	Місця
Упор				12,5		
Зв. Арх.	Виконавця	Лінійс.	Дата	Лист 10	Маса	Місця
Розробив	Лейчук			12,5		
Виробив	Лейчук			Лист 2	Лист 2	
Головар						
Начальн.	Низаренко			Каф.МОТП		
Зав.кар.	Низаренко			КНЧББ		

ДП.00.000.000.РКД

1 * Розміри для довідок.

ДП.00.000.000.РКД				Лист 10	Маса	Місця
Косинка				12,5		
Зв. Арх.	Виконавця	Лінійс.	Дата	Лист 10	Маса	Місця
Розробив	Лейчук			12,5		
Виробив	Лейчук			Лист 2	Лист 2	
Головар						
Начальн.	Низаренко			Каф.МОТП		
Зав.кар.	Низаренко			КНЧББ		

ДП.00.000.000.РКД

1 * Розміри для довідок.
2. Неказані граничні відхилення ± IT14/2.

ДП.00.000.000.РКД				Лист 10	Маса	Місця
Пластина				11		
Зв. Арх.	Виконавця	Лінійс.	Дата	Лист 10	Маса	Місця
Розробив	Лейчук			11		
Виробив	Лейчук			Лист 2	Лист 2	
Головар						
Начальн.	Низаренко			Каф.МОТП		
Зав.кар.	Низаренко			КНЧББ		

ДП.00.000.000.РКД

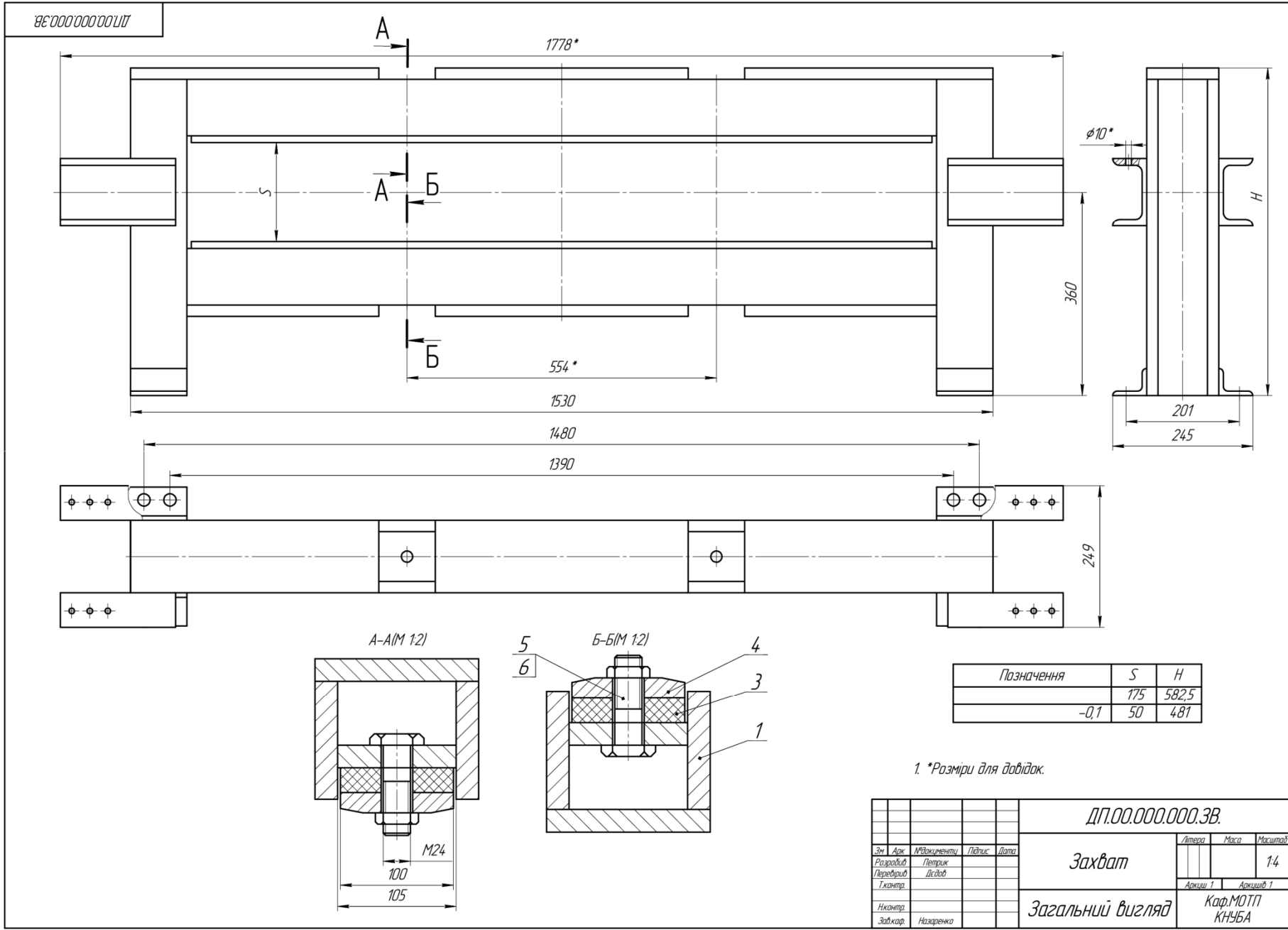
1 * Розміри для довідок.
2. Неказані граничні відхилення ± IT14/2.

ДП.00.000.000.РКД				Лист 10	Маса	Місця
Плита				12,5		
Зв. Арх.	Виконавця	Лінійс.	Дата	Лист 10	Маса	Місця
Розробив	Лейчук			12,5		
Виробив	Лейчук			Лист 2	Лист 2	
Головар						
Начальн.	Низаренко			Каф.МОТП		
Зав.кар.	Низаренко			КНЧББ		

ДП.00.000.000.РКД

1 * Розміри для довідок.
2. Неказані граничні відхилення ± IT14/2.

ДП.00.000.000.РКД				Лист 10	Маса	Місця
Косинка				12,5		
Зв. Арх.	Виконавця	Лінійс.	Дата	Лист 10	Маса	Місця
Розробив	Лейчук			12,5		
Виробив	Лейчук			Лист 2	Лист 2	
Головар						
Начальн.	Низаренко			Каф.МОТП		
Зав.кар.	Низаренко			КНЧББ		



ДП.00.000.000.ЗВ

1778*

360

$\phi 10^*$

H

554*

201

245

1530

1480

1390

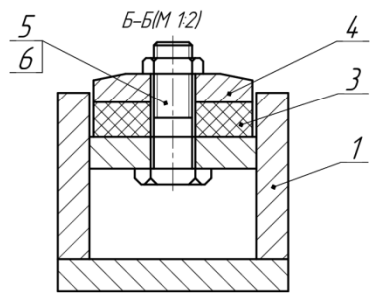
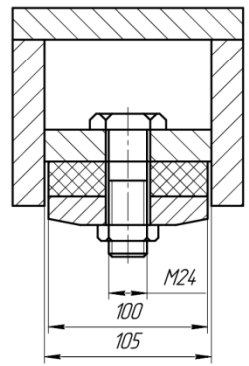
249

A-A (M 12)

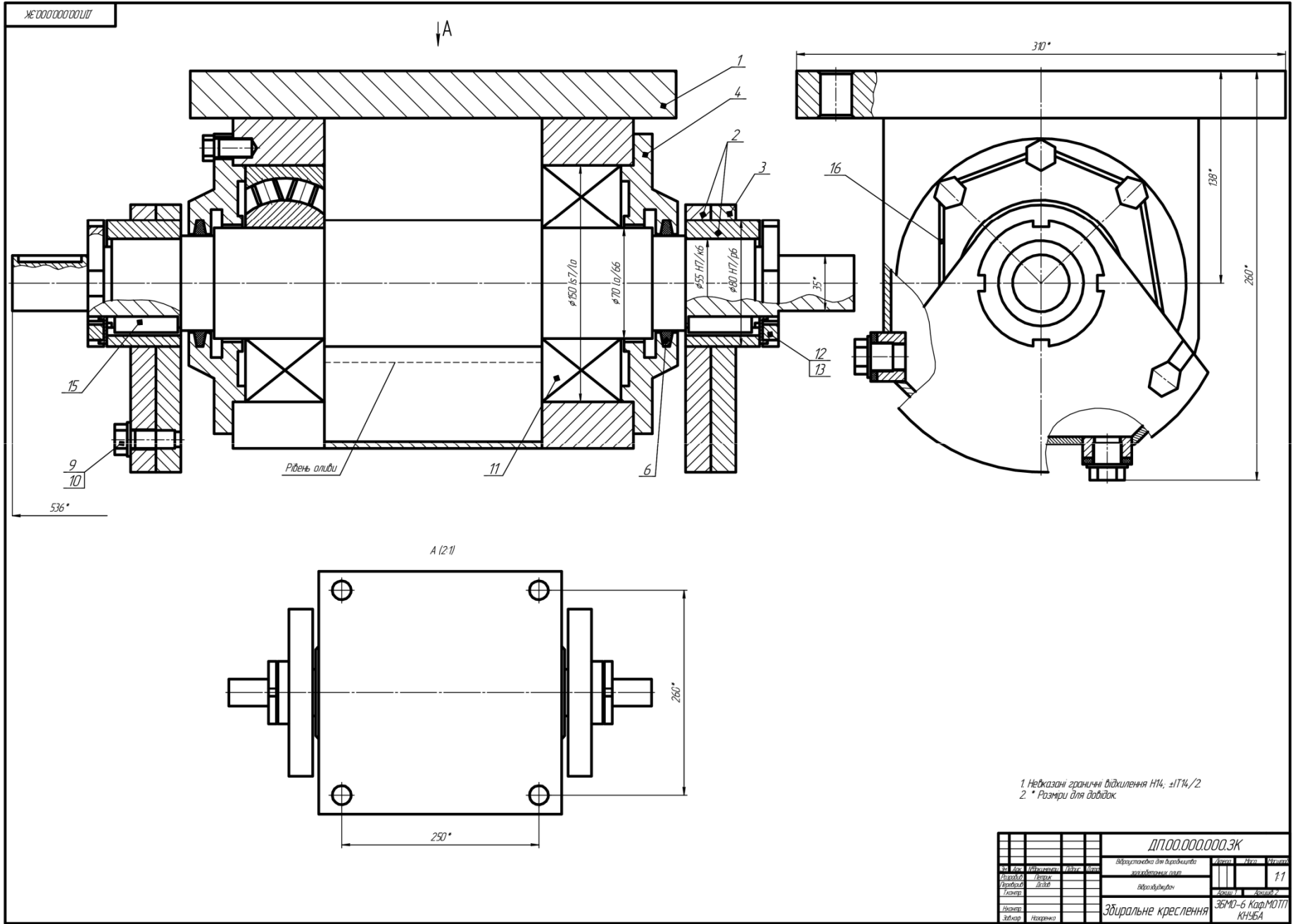
Б-Б (M 12)

Позначення	S	H
	175	582,5
	-0,1	481

1. *Розміри для довідок.



					ДП.00.000.000.ЗВ.			
Зм.	Арх.	№документи	Підпис	Дата	Захват	Листа	Маса	Можливі
Розробив	Петрик							14
Перевірив	Лесюк				Аркци 1		Аркци 1	
Т.контр.					Загальний вигляд		Каф.МОТП КНУБА	
Н.контр.								
Зад.код.	Назаренко							



ДЯКУЮ ЗА УВАГУ