

## KOKKUVÕTE

Masinaehitus on oluline tegur majanduse arengus. Reaalse majanduslikku sektori ala toodab vajalikku tehnikat riigi arendamiseks. Toodangu arendamiseks on vaja arendada tööstuseeadmed, kvaliteetse toote valmistamiseks. Tehnoloogia protsessi tuleb kogu aeg arendada, muutes seda enda tööstuse järgi. Tuleb kasutada inovatiivsed meetodid, mis mõjutavad toodangu kvaliteedile, kiirusele ja investeeringule.

Selle rakenduskõrghariduse lõputöö objektiks oli valmistamiseks minu poolt valitud sõlm.Lõputöö eesmärgiks oli analüüsida ja võrrelda omavahel kaks meetodit. Esimeseks oli plasmalõikurit ja teiseks hüdroabrasiivset veelõikurit kasutades, sõlme valmistamiseks.

Lõputöö kirjutamisel olin kasutanud erinevad infoallikad: raamatud, veebilehed, artiklid, standardid ja tehnoloogia normid.

Töö alguses kirjeldatakse kahe lõike meetodite põhimõtte. On esitatud nende meetodite võrdlus. Plasmalõikuri põhi probleemiks on treimis-, puurimis- ja freesimisoperatsioonid, mis kindlasti on vaja ära teha, et kvaliteet oleks sooviv. Praktika näitab, et nende operatsioonide jaoks kulutatakse palju aega. Selletõttu tehase tootlikus väheneb.Mida suurem tootlikus seda rohkem tootmine toob kasumit.

Edasi kirjeldatakse kaks erinevat teholoogiat kasutades plasmalõikurit ja veelõikurit. Põhimõtteks oli asendamine ettevalmistamise etappis plasmalõikuri hüdroabrasiivse lõikuriga. Peale seda olid tehtud ajaarvutused ning oli teostatud majanduslik analüüs.

Tulemused näitasid, et hüdrolõikuriga seda sõlme valmistamine on parem. Kõigepealt protsess on kiirem ja odavam, mis meile võimaluse tootlikust tõsta. Töödeldud detaili kvaliteet on parem.

Kokkuvõtteks, võib öelda veelõikuri kasutamisel tuleb lähtuda detaili raskusest, detaili ettemääratusest ja jooniste nõudetest. Mõnikord plasmalõikuri kasutamine on loogilisem. Teema on päris suur ja mitmekesine ja vajab täiendavad uurimist.