

АНОТАЦІЯ
курсної роботи з дисципліни
«Спеціальна металургія в машинобудуванні»
студента групи ФС-22
Гриненка Андрія Сергійовича
на тему «Технологія виготовлення деталі «Палець» методом
лиття за моделями що газифікуються»

У даній курсовій роботі була розібрана технологія для виготовлення виливка методом лиття за моделями, що газифікуються за допомогою електрошлакового лиття зі сталі 20Х13, продуктивністю 1600 штук на рік. Курсова робота викладена на 28 сторінках друкованого тексту та має 3 креслення – «Палець», «Прес-форма» та «Форма в зборі». Пояснювальна записка складається зі вступу, п'яти розділів, переліку посилань і містить рисунки, формули та таблиці.

У вступі розкрита суть методу лиття за моделями, що газифікуються за допомогою електрошлакового лиття і його перспективи.

Перша частина пояснювальної записки присвячена характеристиці способів виробництва виливків. В ній описується найбільш раціональні методи заливки металу в форму, їх різновиди та положення моделі в формі.

У другій частині наведені конструктивні та технологічні розрахунки, які включають в себе розрахунок тривалості заливки форми, розрахунок ливникової системи та розрахунок витрат пінополістиролу.

У третій частині пояснювальної записки представлена технологія виготовлення відливка, в яку входять попередня переробка суспензійного полістиролу, технологія виготовлення моделей, збірка моделей, конструкція прес-форм, підготовка моделей до формування та піч для виплавляння металу.

Четверта частина присвячена техніці безпеки та охороні праці на підприємстві при роботі з обладнаннями та вимоги перед, під час та після закінчення роботи.

У п'ятій частині представлений розрахунок техніко-економічних показників, які показують ефективність використання металу.

Ключові слова: СТАЛЬ 20Х13, ЛИТТЯ ЗА МОДЕЛЯМИ, ЩО ГАЗИФІКУЮТЬСЯ ЗА ДОПОМОГОЮ ЕЛЕКТРОШЛАКОВОГО ЛИТТЯ, ПРЕС-ФОРМА, ФОРМА У ЗБОРІ, ПАЛЕЦЬ