

АНОТАЦІЯ
курсвої роботи з дисципліни
«Спеціальна металургія в машинобудуванні»
студента групи ФС-22
Качана Романа Юрійовича
на тему «Технологія виготовлення виливка “Стакан” методом
відцентрового електрошлакового лиття»

У курсовій роботі розроблена технологія виготовлення виливка спеціальним методом лиття.

Курсову роботу викладено на 24 сторінках друкованого тексту і двох кресленнях формату А4. Пояснювальна записка складається зі вступу, п'яти розділів, висновку, переліку посилань і містить два рисунка, один графік, 17 формул, 2 таблиці.

У вступі розкрита суть методу відцентрового електрошлакового лиття і його перспективи.

Перша частина пояснювальної записки присвяченя характеристиці виготовлення виливків даним методом. В цій частині описується раціональні способи положення моделі в формі і заливка форми.

У другій частині наведені основні розрахунки які необхідні для розробки технології. Вони включають в себе розрахунок швидкості обертання машини відцентрованого лиття, припусків на механічну обробку, розмірів плавильного робочого простору, розмірів витратного електроду, розмірів шлакової ванни і вибір розміру стінки металевої форми.

У третій частині пояснювальної записки представлена технологія розплавлення металу і шлаку, його дозування і заливка металу в форму. Також представленні деякі особливості охолодження і затвердіння виливка у полі відцентрових сил.

Четверта частина присвячена техніці безпеки та охороні праці на підприємстві при роботі з обладнаннями які дають змогу отримати виливки методом електрошлакового відцентрового лиття.

У п'ятій частину представлений розрахунок техніко-економічних показників які показують ефективність використання даного методу.

У висновку курсової роботи вказані переваги та недоліки даного методу лиття, що дають змогу оцінити раціональне його використання.

Ключові слова: ЕЛЕКТРОШЛАКОВЕ ВІДЦЕНТРОВЕ ЛИТТЯ, РОЗРАХУНОК ТЕХНОЛОГІЇ, ТЕХНОЛОГІЧНІ ОПЕРАЦІЇ, ТЕХНІКА БЕЗПЕКИ, ОХОРОНА ПРАЦІ, ТЕХНІКО-ЕКОНОМІЧНІ ПОКАЗНИКИ