

АНОТАЦІЯ
курсної роботи з дисципліни
«Спеціальна металургія в машинобудуванні»
студентки групи ФС-21
Карастаматі Карини Дмитрівни
на тему «Розроблення технології виготовлення виливка деталі
«Стойка- кронштейн» методом електрошлакового кокільного лиття»

У курсовій роботі представлена технологія виготовлення виливка деталі «Стойка- кронштейн» методом електрошлакового кокільного лиття.

Курсову роботу викладено на 18 сторінках друкованого тексту і двох кресленнях формату А4. Пояснювальна записка складається зі вступу, чотирьох розділів, переліку посилань і містить один рисунок, 24 формули, 2 таблиці.

Перша частина пояснювальної записки присвяченна характеристиці способів виробництва виливків деталей методом електрошлакового кокільного лиття.

Друга частина містить в собі основні розрахунки. Вони включають в себе розрахунок маси виливка, маси шлаку, об'єму шлакової ванни, висоту та діаметр тигля, висоту шлакової ванни, діаметр та довжину частини електроду, що плавиться, часу заливки та розміри кокіля.

У третій частині пояснювальної записки представлена технологія виробництва виливків, також вказані переваги та недоліки даного методу лиття, що дають змогу оцінити раціональне його використання.

У четвертій частині представлений розрахунок техніко-економічних показників, які показують ефективність використання даного методу.

Ключові слова: МЕТОД ЕЛЕКТРОШЛАКОВОГО КОКІЛЬНОГО ЛИТТЯ, РОЗРАХУНОК МАСИ ВИЛИВКИ, ТЕХНОЛОГІЧНІ ОПЕРАЦІЇ , ТЕХНІКО-ЕКОНОМІЧНІ ПОКАЗНИКИ