

АННОТАЦИЯ
курсовой работы по дисциплине
«Специальная металлургия в машиностроении»
студента группы ФС-21
Карастамати Карины Дмитриевны
на тему «Разработка технологии изготовления отливки детали «Стойка-кронштейн» методом электрошлакового кокильного литья»

В курсовой работе была представлена технология изготовления отливки детали «Стойка кронштейн» методом электрошлакового кокильного литья» Курсовой проект изложен на 18 страницах печатного текста и двух чертежах формата А4. Пояснительная записка состоит из введения, четырёх глав и содержит один рисунок, 24 формул, 2 таблицы.

Первая часть пояснительной записки посвящена характеристике способов производства отливок деталей методом электрошлакового кокильного литья.

Вторая часть содержит в себе основные расчеты. Они включают в себя расчет массы отливки, массы шлака, объема шлаковой ванны, высоту и диаметр тигля, высоту шлаковой ванны, диаметр и длину части электрода плавится, времени заливки и размеры кокиль.

В третьей части пояснительной записки представлена технология производства отливок, также указаны преимущества и недостатки данного метода литья, позволяющие оценить рациональное его использование.

В четвертой части представлен расчет технико-экономических показателей, которые показывают эффективность использования данного метода. В заключении курсового проекта указаны преимущества и недостатки данного метода литья, позволяющие оценить рациональное его использование.

Ключевые слова: МЕТОД ЭЛЕКТРОШЛАКОВОГО КОКИЛЬНОГО ЛИТЬЯ, РАСЧЕТ МАССЫ ОТЛИВКИ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОПЕРАЦИИ, ТЕХНИКОЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ