

АНОТАЦІЯ
курсвої роботи з дисципліни
«Спеціальна металургія в машинобудуванні»
студента групи ФС-22
Короля Сергія Сергійовича
на тему «Технологія виготовлення вилівка деталі «Кришка»
методом лиття за моделями, що виплавляються з заливанням
електрошлаковим металом»

У курсовій роботі була представлена технологія виготовлення вилівка деталі «Кришка» методом лиття за моделями, що виплавляються з заливанням електрошлаковим металом»

Курсову роботу викладено на 19 сторінках друкованого тексту і двох кресленнях формату А4. Пояснювальна записка складається зі вступу, п'яти розділів, висновку, переліку посилань і містить два рисунка, 15 формул, 1 таблицю.

У вступі розкрита суть лиття за моделями, що виплавляються з заливанням електрошлаковим металом, його раціональне використання і перспективи.

Перша частина пояснювальної записки присвячена характеристиці способів виробництва вилівок даним методом. В цій частині описується різні способи виготовлення вилівок.

Друга частина містить в собі основні розрахунки. Вони включають в себе розрахунок маси вилівка, швидкості та тривалості заливки, гідролізу етилсилікату, елементів ливникової системи.

У третій частині пояснювальної записки представлена технологія виробництва вилівок.

Четверта частина присвячена техніці безпеки, охороні праці та навколишнього середовища.

У п'ятій частині представлений розрахунок техніко-економічних показників технології, які свідчать про ефективність використання даного методу.

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

Ключові слова: ЛИТТЯ ЗА МОДЕЛЯМИ, ЩО ВИПЛАВЛЯЮТЬСЯ З ЗАЛИВАННЯМ ЕЛЕКТРОШЛАКОВОГО МЕТАЛУ, РОЗРАХУНОК МАСИ ВИЛИВКА, ТЕХНОЛОГІЧНІ ОПЕРАЦІЇ, ТЕХНІКА БЕЗПЕКИ, ОХОРОНА ПРАЦІ, ТЕХНІКО-ЕКОНОМІЧНІ ПОКАЗНИКИ