

**АНОТАЦІЯ**  
**курсвої роботи з дисципліни**  
**«Спеціальна металургія в машинобудуванні»**  
**студента групи ФС-22**  
**Маматченко Михайла Івановича**  
**на тему «Розроблення технології виготовлення виливка деталі**  
**«Зубчасте колесо» методом лиття за моделями, що**  
**виплавляються металом плазмово-дугової виплавки»**

У курсовій роботі представлена технологія виготовлення виливка деталі «Зубчасте колесо» методом лиття за моделями, що виплавляються металом плазмово-дугової виплавки.

Курсовий проект викладено на 19 сторінках друкованого тексту і двох кресленнях формату А4. Пояснювальна записка складається зі вступу, шести розділів, висновку, переліку посилань і містить два рисунка, 15 формул, 3 таблиці.

У вступі розкрита суть методу лиття за виплавляємими моделями, його раціональне використання і перспективи.

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

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

У третій частині пояснювальної записки представлена технологія виробництва виливків.

Четверта частина присвячена техніці безпеки та охорони праці для забезпечення безпеки навколишнього середовища.

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

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

**Ключові слова:** МЕТОД ЛИТТЯ ЗА ВИПЛАВЛЯЄМИМИ МОДЕЛЯМИ, РОЗРАХУНОК МАСИ ВИЛИВКА, ТЕХНОЛОГІЧНІ ОПЕРАЦІЇ, ТЕХНІКА БЕЗПЕКИ, ОХОРОНА ПРАЦІ, ТЕХНІКО-ЕКОНОМІЧНІ ПОКАЗНИКИ