

**АНОТАЦІЯ**  
**курсвої роботи з дисципліни**  
**«Спеціальна металургія в машинобудуванні»**  
**студента групи ФС-21**  
**Пальохи Романа Миколайовича**  
**на тему «Технологія виготовлення виливка деталі «Рукоятка» методом**  
**лиття за моделями, що газифікуються»**

У курсовій роботі була представлена технологія виготовлення виливка деталі «Рукоятка» методом лиття за моделями, що газифікуються.

Курсову роботу викладено на 19 сторінках друкованого тексту і двох кресленнях формату А4.

Пояснювальна записка складається зі вступу, п'яти розділів, висновку. У вступі розкрита суть лиття з заливанням електрошлаковим металом, 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, кількість поліестру, елементів ливникової системи. У третій частині пояснювальної записки представлена технологія виробництва виливків. 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:** СТАЛЬ 45, КРИШКА, ЛИТТЯ ЗА МОДЕЛЯМИ, ЩО ГАЗИФІКУЮТЬСЯ З ЗАЛИВАННЯМ ЕЛЕКТРОШЛАКОВОГО МЕТАЛУ,

РОЗРАХУНОК МАСИ ВИЛИВКА,ТЕХНОЛОГІЧНІ ОПЕРАЦІЇ, ТЕХНІКА  
БЕЗПЕКИ, ОХОРОНА ПРАЦІ, ТЕХНІКО-ЕКОНОМІЧНІ ПОКАЗНИКИ