

**АННОТАЦИЯ**  
**курсовой работы по дисциплине**  
**«Специальная металлургия в машиностроении»**  
**студента группы ФС-21**  
**Палехи Романа Николаевича**  
**на тему «Технология изготовления детали «Рукоятка» методом литья по**  
**газифицируемым моделям»**

В курсовой работе представлена технология изготовления отливки детали «Рукоятка» методом литья по газифицируемым моделям.

Курсовая работа изложена на 19 страницах печатного текста и двух чертежах формата А4.

Пояснительная записка состоит из введения, пяти глав, заключения. Во введении раскрыта суть литья с заливкой электрошлаковым металлом, его рациональное использование и перспективы.

Первая часть пояснительной записки посвящена характеристике способов производства отливок данным методом. В этой части описывается различные способы изготовления отливок.

Вторая часть содержит в себе основные расчеты. Они включают в себя расчет массы отливки, скорости и продолжительности заливки, количество полиэстра, элементов литниковой системы.

В третьей части пояснительной записки представлена технология производства отливок.

Четвертая часть посвящена технике безопасности, охране труда и окружающей среды.

В пятой части представлен расчет технико-экономических показателей технологии, свидетельствующие об эффективности использования данного метода.

В заключении к курсовой работе указаны преимущества и недостатки данного метода литья, позволяющие оценить рациональное его использование.

**Ключевые слова:** СТАЛЬ 45, РУКОЯТКА, ЛИТЬЕ ПО ГАЗИФИЦИРУЕМЫМ МОДЕЛЯМ С ЗАЛИВКОЙ ЕЛЕКТОШЛАКОВОГО МЕТАЛЛА, РАСЧЕТ МАССЫ ОТЛИВКИ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОПЕРАЦИИ, ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ, ОХРАНА ТРУДА, ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ