

**АНОТАЦІЯ**  
**курсвої роботи**  
**з дисципліни «Спеціальна металургія в машинобудуванні»**  
**студента групи ФС-22**  
**Піліпушка Євгена Дмитровича**  
**на тему “Технологія виготовлення виливка “Підошва” методом**  
**відцентрового електрошлакового лиття”**

У курсовій роботі була представлена технологія для виготовлення виливка методом електрошлакового відцентрового лиття.

Курсовий проект викладено на 22 сторінках друкованого тексту і двох кресленнях формату А4. Пояснювальна записка складається зі вступу, п'яти розділів, висновку, переліку посилань і містить два рисунка, один графік, 15 формул, 2 таблиці.

У вступі розкрита суть методу відцентрового електрошлакового лиття і його перспективи.

У першій частині описується характеристика виготовлення виливків даним методом. В цій частині описані різні способи електрошлакового відцентрового лиття які можна використовувати для виготовлення виливків.

Друга частина містить в собі вибір площини роз'ємну, товщини стінок кокілю та основні розрахунки припусків на механічну обробку, розмірів плавильного робочого простору, розмірів витратного електроду, розмірів шлакової ванни і вибір розміру стінки металевої форми.

У третій частині пояснювальної записки представлена технологічна схема процесу, а саме підготовка обладнання, розплавлення флюсу, металу та заливка його в форму.

Четверта частина присвячена техніці безпеки та охорони праці для забезпечення безпечного проведення процесу.

У п'ятій частину 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 використання його.

**Ключові слова:** ВІДЦЕНТРОВЕ ЕЛЕКТРОШЛАКОВЕ ЛИТТЯ,  
ПДОШВА, РОЗРАХУНОК ТЕХНОЛОГІЇ