

АНОТАЦІЯ
курсвої роботи з дисципліни
«Спеціальна металургія в машинобудуванні»
студента групи ФС-21
Сухоплещенко Владислава Костянтиновича
на тему «Розроблення технології виготовлення виливка деталі «Зубчасте колесо» методом лиття за моделями, що газифікуються»

У курсовій роботі представлена технологія виготовлення виливка деталі «Зубчасте колесо» методом лиття за моделями, що газифікуються зі сталі 10X18H9T, продуктивністю 2000 штук на рік.

Курсовий проект викладено на 25 сторінках друкованого тексту та має 3 креслення — «Колесо зубчасте», «Прес-форма» та «Форма в зборі». Пояснювальна записка складається зі вступу, чотирьох розділів, висновку, переліку посилань і містить два рисунка

У вступі розкрита суть методу лиття за моделями, що газифікуються і його перспективи.

Перша частина пояснювальної записки присвячена технологією виробництва газових моделей. В цій частині описується про полістірол та його властивості та виготовлення моделей в серійному виробництві.

У другій частині наведені конструктивні та технологічні розрахунки, які включають в себе розрахунок тривалості заливки форми, розрахунок ливникової системи та розрахунок витрат пінополістиролу.

У третій частині пояснювальної записки представлена технологія виготовлення відливка, в яку входять попередня переробка суспензійного полістиролу, технологія виготовлення моделей, збірка моделей, конструкція прес-форм, підготовка моделей до формування та піч для виплавлення металу.

У четвертій частині представлений розрахунок техніко-економічних показників, які показують ефективність використання металу. У висновку до

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

Ключові слова: СТАЛЬ 10Х18Н9Т, ЛИТТЯ ЗА МОДЕЛЯМИ, ЩО ГАЗИФІКУЮТЬСЯ, ПРЕС-ФОРМА, ФОРМА У ЗБОРІ, КОЛЕСО ЗУБЧАСТЕ