

**АНОТАЦІЯ**  
**курсвої роботи з дисципліни**  
**«Спеціальна металургія в машинобудуванні»**  
**студента групи ФС-21**  
**Вичкіна Вадима Вячеславовича**  
**на тему «Технологія виготовлення виливка деталі «Рукоятка» методом**  
**лиття в оболонкові форми»**

У курсовій роботі була представлена технологія виготовлення виливка деталі «Рукоятка» методом лиття в оболонкові форми.

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

Пояснювальна записка складається зі вступу та шести розділів.

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 печі для виплавлення металу.

У п'ятій частині описано вибивання та очищення виливків.

Шоста частина присвячена техніко-економічним показникам.

**Ключові слова:** СТАЛЬ 45, РУКОЯТКА, ЛИТТЯ В ОБОЛОНКОВІ ФОРМИ З ЗАЛИВАННЯМ ЕЛЕКТРОШЛАКОВОГО МЕТАЛУ, РОЗРАХУНОК МАСИ ВИЛИВКА, ТЕХНОЛОГІЧНІ ОПЕРАЦІЇ, ТЕХНІКА БЕЗПЕКИ, ОХОРОНА ПРАЦІ, ТЕХНІКО-ЕКОНОМІЧНІ ПОКАЗНИКИ