



# ВИРОБНИЦТВО ВИЛИВКІВ ІЗ СТАЛЕЙ

## Робоча програма навчальної дисципліни (Силабус)

### Реквізити навчальної дисципліни

Рівень вищої освіти	<i>Перший (бакалаврський)</i>
Галузь знань	<i>13 Механічна інженерія</i>
Спеціальність	<i>136 Металургія</i>
Освітня програма	<i>Комп'ютеризовані процеси лиття</i>
Статус дисципліни	<i>Обов'язкова</i>
Форма навчання	<i>Очна (денна)</i>
Рік підготовки, семестр	<i>4 курс, 7 семестр</i>
Обсяг дисципліни	<i>5,5 кредитів ЕСКТС, 165 год.</i>
Семестровий контроль/ контрольні заходи	<i>Іспит/ МКР</i>
Розклад занять	<i>За розкладом (<a href="http://rozklad.kpi.ua">http://rozklad.kpi.ua</a>)</i>
Мова викладання	<i>Українська</i>
Інформація про керівника курсу / викладачів	<i>Лектор: д.т.н., професор Ямшинський Михайло Михайлович, m.yamshinskiy@kpi.ua, +38(050)-546-06-83 Практичні: асистент Іванченко Дмитро Вікторович cortdm77@gmail.com, +38(050)-998-86-15 Лабораторні: асистент Кивгило Богдан Володимирович, kyvyhlo.bohdan@gmail.com, +38(068)-533-41-77</i>
Розміщення курсу	<i><a href="https://foundry.kpi.ua/courses/vyrobnyctvo-vylyvkiz-stalej/">https://foundry.kpi.ua/courses/vyrobnyctvo-vylyvkiz-stalej/</a></i>

### Програма навчальної дисципліни

#### 1. Опис навчальної дисципліни, її мета, предмет вивчення та результати навчання

Мета – вивчення студентом характеристик ливарних сталей, теоретичних і технологічних основ плавлення сплавів на основі заліза, їх технологічних властивостей (ливарних та механічних), формування структури та властивостей металу у виливках та особливостей виготовлення сталевих виливків різного призначення.

Предмет вивчення – основні властивості рідкого металу, повний технологічний процес виплавлення сталей в дугових та індукційних печах, методики визначення ливарних і механічних властивостей сталей і сталевих виливків, фактори, які впливають на технологічний процес виготовлення якісних сталевих виливків, позапічні методи покращання властивостей рідкої сталі тощо.

Студент має уміти розробити оптимальний технологічний процес виготовлення сталевих виливків різного призначення; прийняти відповідне правильне рішення під час виконання кожної операції технологічного процесу виробництва сталевих виливків; аналізувати одержані результати щодо ливарних і механічних властивостей сталей різного хімічного складу; охарактеризувати режими термічного оброблення сталевих виливків, механічні властивості та галузі використання різних марок конструкційних нелегованих та легованих сталей; економічно обґрунтувати доцільність використання конкретних марок сталей на підставі аналізу результатів ливарних і механічних властивостей.

Під час вивчення дисципліни здобувач має опанувати наступні фахові компетентності:

ФК 1	Здатність застосовувати системний підхід до вирішення проблем металургії.
ФК 2	Здатність вирішувати типові інженерні завдання відповідно до спеціалізації.
ФК 3	Критично осмислювати наукові факти, концепції, теорії, принципи і методи, необхідні для професійної діяльності в сфері металургії.
ФК 7	Здатність виявляти, класифікувати і описувати ефективність систем, компонентів і процесів в металургії на основі використання аналітичних методів і методів моделювання.
ФК 8	Здатність застосовувати знання металургії в управлінні процесами та обладнанням, розробленні технологій тощо.
ФК 14	Здатність забезпечувати якість продукції.
ФК 17	Здатність реалізовувати концепції ощадливого виробництва та загальні принципи зниження виробничих витрат у металургії, а також впроваджувати ресурсозберігаючі технології, які дозволяють акумулювати ресурси, спрямовані на досягнення цілей в усіх напрямках діяльності металургійного підприємства.
ФК 18	Здатність застосовувати кращі світові практики, стандарти діяльності у металургії за спеціалізацією.
ФК 23	Здатність розробляти і корегувати технологічні процеси виготовлення литих заготовок із залізовуглецевих сплавів
ФК 24	Здатність аналізувати процеси, що протікають в рідких металах і сплавах у плавильних агрегатах та під час їх кристалізації
ФК 25	Здатність розробляти технологічні процеси виплавляння сплавів їх легування, модифікування та позапічного оброблення

Набуті компетентності мають сформувати у здобувача наступні програмні результати навчання:

ПР 10	Розуміння особливостей матеріалів, що застосовуються, обладнання та інструментів, інженерних технологій і процесів, а також їх обмежень відповідно до спеціалізації.
ПР 11	Вміння поєднувати теорію і практику для вирішення інженерних завдань відповідної спеціалізації металургії.
ПР 21	Вміння застосовувати концепції бережливого виробництва та загальні принципи зниження виробничих витрат у металургії.
ПР 26	Вміння аналізувати і керувати факторами, які впливають на технологічні процеси виготовлення, структуру та властивості литих виробів.
ПР 27	Розуміння особливостей впливу хімічного складу металів і сплавів та технологічних процесів їх плавлення на експлуатаційні властивості ливарної продукції.
ПР 28	Вміння використовувати можливості сучасних CAD/CAM/CAE систем
ПР 31	Вміння обирати сучасні методи контролю якості та властивостей ливарної продукції.
ПР 37	Вміння розробляти і реалізовувати технологічні процеси виготовлення литих деталей.

## **2. Пререквізити та постреквізити дисципліни (місце в структурно-логічній схемі навчання за відповідною освітньою програмою)**

Дисципліна «Виробництво виливків із сталей» базується на знаннях, вміннях і навиках, які одержані і набуті студентом під час вивчення дисциплін «Хімія», «Хімія елементів», «Фізична хімія», «Теорія металургійних процесів», «Металознавство», «Теплотехніка ливарного виробництва», «Теоретичні основи ливарного виробництва», «Формувальні матеріали», «Технологія ливарної форми» і є однією із завершальних дисциплін у циклі підготовки бакалавра металургії.

Дисципліна забезпечує вивчення навчальних дисциплін на другому рівні вищої освіти: «Сталеве литво», «Конструювання литих деталей».

### **3. Зміст навчальної дисципліни**

#### **Розділ 1. Нелеговані та леговані сталі для виготовлення виливків**

Тема 1.1. Загальна характеристика ливарних сталей

Тема 1.2. Конструкційні нелеговані та леговані сталі для виливків

#### **Розділ 2. Технологічні особливості плавлення сталей для виливків**

Тема 2.1. Плавильні печі і технологічні процеси виплавляння ливарних сталей

Тема 2.2. Технологічні процеси покращання властивостей ливарних сталей

#### **Розділ 3. Виробництво сталевих виливків**

Тема 3.1. Фактори, які впливають на виробництво якісних сталевих литих деталей та їх експлуатацію

Тема 3.2. Особливості виробництва якісних сталевих виливків

#### **Перелік лабораторних робіт:**

Лабораторна робота № 1 Дослідження технологічного процесу плавлення вуглецевої сталі методом переплаву

Лабораторна робота № 2 Дослідження впливу вуглецю на ливарні властивості конструкційних нелегованих сталей

Лабораторна робота № 3 Дослідження впливу вуглецю на механічні властивості конструкційних нелегованих сталей

Лабораторна робота № 4 Дослідження впливу вуглецю на процеси структуротворення в конструкційних нелегованих сталях

#### **Перелік практичних робіт:**

Практична робота №1. Креслення литої деталі. Загальна характеристика литої деталі. Аналіз технологічності деталі. Вибір загальної схеми технологічного процесу.

Практична робота №2. Шорсткість литих поверхонь. Класи точності розмірів виливків і якості поверхонь. Визначення припусків на механічне оброблення відповідно до номінальних розмірів деталі та вимог нормативного документа ДСТУ 8981:2020.

Практична робота №3. Особливості вибору положення виливка в формі та площини роз'єму моделі для сталевих виливків. Реалізація принципу направленої твердіння і живлення.

Практична робота №4. Визначити кількість та конструкції стрижнів і показати їх межі на кресленку відповідно до вимог ГОСТ 3212-92. Вибрати склад стрижневої суміші та технологію виготовлення стрижнів.

Практична робота №5. Вибрати конструкцію та розміри опок з урахуванням кількості виливків у формі.

Практична робота №6. Розрахунок ливникових систем для сталевих литва. Вибрати конструкцію і розрахувати ливникову систему з урахуванням використання стопорних ковшів для заливання ливарних форм. Вибрати тип надливів, визначити їх основні розміри і показати на кресленку. Вибрати типи холодильників (за необхідністю) і розрахувати їх основні розміри.

Практична робота №7. Вибір матеріалів для виготовлення модельного комплекту. Вибрати матеріал для модельної плити та стрижневого ящика. Розрахувати робочі розміри моделей та порожнини ящиків залежно від розмірів виливків, величини усадки сплаву та технологічних факторів.

Практична робота №8. Вибрати устаткування для виготовлення форм і стрижнів й навести його технічні характеристики. Вибрати рецептуру сучасної формувальної і стрижневої суміші для виробництва сталевих литва. Вибрати протипригарні покриття для форм і стрижнів під час виробництва сталевих литва (за необхідністю).

Практична робота №9. Вибрати плавильний агрегат для виплавляння сталі і навести його технічну характеристику. Описати порядок операцій під час плавлення, розливання та позапічного оброблення (за необхідності) сталі. Розрахувати шихту для виплавлення сталі. Визначити температури заливання та вибивання виливків. Розрахувати температуру сталі перед випусканням із плавильного агрегату та перед заливанням розплаву у форми. Запропонувати режими термічного оброблення виливків, виготовлених за розробленою технологією.

#### 4. Навчальні матеріали та ресурси

##### Базова

1. Макаревич О.П., Федоров Г.Є., Платонов Є.О. Виробництво виливків із спеціальних сталей. – К.: Видавництво НТУУ «КПІ», 2005. – 712 с.
2. Сплави на основі заліза : підручник для студентів вищих навчальних закладів : у 2 томах /В.І. Мазур, І.З. Куцова, О.А. Носко, М.А. Ковзель; за загальною редакцією В.І. Мазура; науковий редактор С.О. Фірстов; Міністерство освіти і науки України, Національний технічний університет України "Київський політехнічний інститут". - Київ: Політехніка, 2015. – 272 с.
3. Позапічне рафінування чавуну і сталі: навчальний посібник /О.М. Смірнов, О.М. Зборщик. - Донецьк : Вид-во "Ноулідж", Донецьке відділення, 2012. - 179 с.: іл.
4. Леговані сталі: навчальний посібник для студентів вищих навчальних закладів /О.В. Більченко, О.І. Дудка, В.Г. Хижняк, С.М. Чернега; Міністерство освіти і науки України, Національний технічний університет України "Київський політехнічний інститут імені Ігоря Сікорського". - Київ: Кондор, 2009. - 96 с.
5. ДСТУ 8781-2018 (Виливки зі сталі. Загальні технічні умови).

##### Допоміжна

1. Metallurgy of Steel for Bladesmiths & Others who Heat Treat and Forge Steel John D. Verhoeven Emeritus Professor Iowa State University March 2005.
2. Марукович Е.И., Карпенко М.И. Литейные сплавы и технологии. – Минск: Беларус. Наука, 2012. 442 с.
3. Меджибожский М.Я. Основы термодинамики и кинетики сталеплавильных процессов. – К. – Донецк: Вища школа, 1986. – 280 с.

##### Інформаційні ресурси

Методичні вказівки до виконання лабораторних робіт.

*Література є вільною доступні в бібліотеці КПІ ім. Ігоря Сікорського та Методичному кабінеті кафедри ЛВ.*

*Додатково можна опрацьовувати літературу з інтернет джерел: <https://foundry.kpi.ua>, <http://bookash.pro>; <http://techlib.org/lite>; <https://1lib.fr>.*

Студенти можуть самостійно шукати матеріали за окремими питаннями курсу, що забезпечує розвиток здатності до пошукової та дослідницької діяльності, критичного аналізу інформації.

#### Навчальний контент

##### 5. Методика опанування навчальної дисципліни(освітнього компонента)

Календарний план навчальної дисципліни – <https://foundry.kpi.ua/courses/vyrobnyctvo-vylyvkiz-stalej/>

Для більш ефективної комунікації викладача та студентів використовується електронна пошта, месенджер Viber, Telegram, папка зі спільним доступом на Google-диску, в якій розміщуються необхідні матеріали.

## 6. Самостійна робота студента

Самостійна робота здобувачів здійснюється протягом всього семестру в рамках годин відповідно до робочого навчального плану підготовки.

Підготовка до лекцій: ознайомлення з матеріалами попередніх лекцій.

Підготовка до лабораторних робіт: написання протоколу, проведення розрахунків, побудова графічних залежностей і формулювання висновків за даними виконання роботи – до наступної лабораторної роботи.

Підготовка до практичних робіт: ознайомлення з матеріалами лекцій стосовно тематики практичних робіт.

Таблиця 1. – Розподіл годин між аудиторною і самостійною роботою

Назви змістовних модулів	Кількість годин				
	Всього	У тому числі			
		Лекції	Практичні	Лабораторні	СРС
<b>Розділ 1. Нелеговані та леговані сталі для виготовлення виливків</b>	18	10	–	–	8
<b>Розділ 2. Технологічні особливості плавлення сталей для виливків</b>	31	12	–	8	11
Календарний контроль 1	2	1	–	–	1
<b>Розділ 3. Виробництво сталевих виливків</b>	76	12	18	10	36
Календарний контроль 2	2	1	–	–	1
Іспит	36	–	–	–	36
<b>ВСЬОГО</b>	<b>165</b>	<b>36</b>	<b>18</b>	<b>18</b>	<b>93</b>

## Політика та контроль

### 7. Політика навчальної дисципліни (освітнього компонента)

- Відвідування лекційних занять є вільним, відвідування всіх видів занять фіксується, але не оцінюється. Однак, студентам рекомендується відвідувати заняття, оскільки на них викладається теоретичний матеріал, який необхідний для виконання лабораторних та практичних занять.
- За відвідування практичних занять студенти не отримують бали: рейтинг студента формує активна участь на практичних заняттях й підготовленість до них, а також виконання завдань протягом заняття.
- Пропуск практичного заняття не дає можливості отримати студенту бали у семестровий рейтинг, проте кожен студент має право відпрацювати пропущені лише з поважної причини (лікарняний, офіційний дозвіл деканату) заняття за рахунок самостійної роботи під час консультацій, передбачених навчальним навантаженням викладача.
- Допуск до лабораторних робіт за наявності оформленого протоколу (мета, матеріали, обладнання, знання етапів виконання); коротке опитування за матеріалом роботи.
- Захист лабораторних робіт на наступному занятті (заповненні таблиці, наведені необхідні розрахунки, побудовані графічні залежності, сформульовані висновки за результатами досліджень).

- Заохочувальні бали (до 10 б.) оформлення презентацій, рефератів, розроблення діючих макетів, участь у конференціях, сертифікати здобувача неформальної освіти.
- Політика дедлайнів та перескладань: захист лабораторних робіт – в процесі виконання наступної роботи, або на консультаціях; практичні роботи захищаються на наступному занятті, контрольні роботи переписують на консультаціях; іспит, як форма підсумкового контролю відбувається відповідно до розкладу екзаменаційної сесії, перескладання відповідно до графіку перескладань у додаткову сесію;
- політика щодо академічної доброчесності згідно:
  - Кодексу честі КПІ ім. Ігоря Сікорського (<https://kpi.ua/files/honorcode.pdf>)
  - Положення про систему запобігання академічному плагиату ([https://osvita.kpi.ua/sites/default/files/downloads/Pologen\\_pro\\_plagiat.pdf](https://osvita.kpi.ua/sites/default/files/downloads/Pologen_pro_plagiat.pdf))
- інші вимоги: Правила внутрішнього розпорядку в студентських гуртожитках НТУУ "КПІ" (<https://kpi.ua/admin-rule-hostel>) та нормативні документи Університету (<https://kpi.ua/web-document>): виконання вимог техніки безпеки під час виконання лабораторних робіт; дотримання правил внутрішнього розпорядку.

## 8. Види контролю та рейтингова система оцінювання результатів навчання (PCO)

Структура навчальної дисципліни

Семестр	Навчальний час		Розподіл навчальних годин				Контрольні заходи	
	кредити	академічних годин	Лекції	Практичні	Лабораторні	СРС	МКР	Семестрова атестація
7	5,5	165	36	18	18	93	1	іспит

Рейтинг успішності здобувачів складається із двох частин семестрового рейтингу,  $R_C$ , та іспиту, коли  $0,4 \leq RD < 0,6R_C$ .

Поточний контроль здобувачів відбувається на 8 та 16 тижні навчання.

На перший поточний контроль за виконання всіх вимог – не менше 15 балів

На другий поточний контроль за виконання всіх вимог – не менше 45 балів

Семестровий рейтинг успішності студента,  $R_C$ , формується як сума балів, нарахована студенту за роботу протягом семестру: за написання модульних контрольних робіт, за виконання 4-х лабораторних робіт та 9-ти практичних робіт.

Для одержання заохочувальних балів для покращання семестрового рейтингу передбачено виконання самостійної творчої роботи: написання додаткових рефератів, складання програм для розраховувань на ПЕОМ, участь в конкурсах, доповіді на конференціях, огляди наукових праць, виготовлення технічних засобів навчання, сертифікати з отримання неформальної освіти тощо.

Отже семестровий рейтинг з дисципліни  $R_C$ , розраховують за формулою:

$$R_C = 0,35 \sum_{i=1}^2 MKP + 0,5 \sum_{i=1}^4 LP + 0,4 \sum_{i=1}^9 PP + TP^* - 1,2 \cdot k,$$

де МКР – сума балів за виконання модульної контрольної роботи;

ЛР – сума балів за виконання лабораторних робіт;

ПР – сума балів за виконання практичних робіт;

\*ТР – бали, зараховані за виконання творчої роботи (за бажанням студента);

k – кількість лабораторних робіт, які захищені несвоєчасно; ваговий коефіцієнт дорівнює 1,2.

### Модульні контрольні роботи

Модульна контрольна робота складається із 2-х тестів, теоретичного характеру які проводяться під час поточного контролю в системі Classtime.

1 тест складається із 45 питань (45 балів)

2 тест складається із 58 питань (45 балів)

Час написання тесту складає 60 хв.

Отже максимальна оцінка МКР складає  $45 \cdot 0,35 = 15,75$  балів. Максимальний бал за дві МКР складає 31,5 балів.

Лабораторні роботи. Студент самостійно (в рамках СРС) готується до виконання лабораторних робіт. Оцінка складається з двох етапів: перший – оцінюється підготовка до виконання лабораторної роботи:

- бездоганно написаний протокол із усіма необхідними рисунками, таблицями, формулами для розраховувань та задовільна підготовка до виконання лабораторної роботи – 2 бали;

- незначні невідповідності (відсутній рисунок, таблиця тощо) або незадовільне знання виконання роботи – 1 бал;

- задовільний протокол але студент не готовий до виконання лабораторної роботи – 0 балів;

- відсутній протокол – студент не допускається до виконання лабораторної роботи.

Другий етап – захист лабораторної роботи:

- бездоганна відповідь з поясненнями – 3 балів;

- незначні неточності у відповіді, відсутність пояснень тощо – 2 бали;

- загальна схема відповіді наведена, але відсутні будь-які пояснення – 1 бал;

- відповіді відсутні або цілком помилкові – 0 балів.

У разі захисту лабораторної роботи несвоєчасно від наведеної суми балів віднімається 0,5 бала за кожну неділю несвоєчасного захисту.

Отже максимальна оцінка однієї лабораторної роботи складає 5 балів.

Максимальний бал за лабораторні роботи складає  $4 \cdot 5 \cdot 0,5 = 10,0$  балів.

Практичні роботи. Студент самостійно (в рамках СРС) готується до виконання практичних робіт. Оцінка складається з оцінювання здобувача до виконання практичної роботи в рамках аудиторних годин:

- бездоганно написаний зміст практичної роботи із усіма необхідними рисунками, таблицями, формулами для розраховувань та задовільна підготовка до її виконання – 5 балів;

- бездоганно написаний зміст практичної роботи із усіма необхідними рисунками, таблицями, формулами для розраховувань але незадовільна підготовка до її виконання – 4 балів;

- незначні невідповідності (відсутній рисунок, таблиця тощо) але задовільне знання виконання роботи – 3 бал;

- незначні невідповідності (відсутній рисунок, таблиця тощо) і незадовільне знання виконання роботи – 2 бали;

- задовільний протокол але студент не готовий до виконання практичної роботи, не володіє лекційним матеріалом і не зміг виконати відповідні розрахунки – 1 бал;

- відсутній протокол і студент не готовий до виконання практичної роботи, не володіє лекційним матеріалом – 0 балів;

За несвоєчасне виконання та захист практичної роботи без поважних причин віднімається 0,5 бала за кожний тиждень.

Отже максимальна оцінка однієї практичної роботи складає 5 балів.

Максимальний бал за практичні роботи складає  $9 \cdot 5 \cdot 0,4 = 18,0$  балів.

Творча робота. Залежно від складності і якості виконання одного творчого завдання нараховують до 5 балів. Допускається виконання двох додаткових робіт.

Розрахунок шкали (R) рейтингу: Сума вагових балів контрольних заходів для студента, який зразково виконав їх (МКР та ЛР) і який не має пропусків занять без поважних причин максимально складає:

$$R_c = 0,35 \cdot 2 \cdot 15,75 + 0,5 \cdot 4 \cdot 5 + 0,4 \cdot 9 \cdot 5 = 60 \text{ балів}$$

Таким чином, рейтингова шкала,  $R_c$ , з дисципліни складає 60 балів.

Необхідною умовою одержання оцінки є виконання та зарахування модульних контрольних і лабораторних робіт, оформлених розрахунків з практичних робіт а також стартовий ( $r_c$ ) рейтинг студента має бути не менше 60% від максимального рейтингу  $R_c$ , тобто 40 балів.

За умови, коли  $R_d < 0,4 R_c$ , тобто  $R_d < 40$  балів, студента не допускають до іспиту. Для складання іспиту студент повинен через виконання додаткових завдань набрати рейтинг більше 40 балів.

Іспит складається із 80-ти тестових завдань теоретичного характеру системі Classtime.. Максимальна кількість балів – 40. Час написання 90 хв.

Залежно від фактично набраного рейтингу успішність студента встановлюють (ECTS та традиційну) відповідно до таблиці (без урахування результатів творчої роботи)

Таким чином рейтингова шкала з дисципліни складає:

$$R = R_c + 0,9 \cdot R_E = 60 + 40 = 100 \text{ балів}$$

Залежно від фактично набраного рейтингу оцінку студенту встановлюють (ECTS та традиційну) відповідно до таблиці.

Таблиця відповідності рейтингових балів оцінкам за університетською шкалою:

<i>Кількість балів</i>	<i>Оцінка</i>
100-95	Відмінно
94-85	Дуже добре
84-75	Добре
74-65	Задовільно
64-60	Достатньо
Менше 60	Незадовільно
Не виконані умови допуску	Не допущено

## 9. Додаткова інформація з дисципліни (освітнього компонента)

Перелік питань, які виносяться на підсумковий контроль:

- Ванадієві конструкційні сталі, їх хімічний склад, характеристика та галузі використання.
- Високовуглецеві сталі для виливків, хімічний склад, різновиди, особливості виготовлення із них литих заготовок, галузі використання.
- Властивості ливарних сталей: загальна характеристика.
- Внесок вітчизняних учених у розвиток сталеливарного виробництва.
- Водень у сталях та сталевих виливках. Джерела попадання водню в розплав та заходи боротьби з ним.
- Вплив властивостей металу і ливарної форми на утворення гарячих тріщин.
- Вплив ливарної форми на процеси усадки вуглецевої сталі.
- Вплив умов заливання форм розплавом на його рідкотекучість та виготовлення якісних виливків.
- Вплив фізико-хімічних властивостей ливарної форми на процеси первинної кристалізації.
- Вплив фізико-хімічних властивостей ливарної форми на рідкотекучість вуглецевих сталей.
- Вплив фізико-хімічних властивостей металу на усадку в рідкому стані, під час кристалізації та в твердому стані.
- Вплив фізико-хімічних властивостей рідкого металу на рідкотекучість вуглецевих сталей.
- Вторинна кристалізація. Фактори, які впливають на процеси вторинної кристалізації.
- Газу у сталях і сталевих виливках. Загальна характеристика.



- Газові дефекти у сталевих виливках та механізм їх утворення.
- Гарячі тріщини у сталевих виливках. Механізм утворення гарячих тріщин.
- Етапи розвитку та перспективи сталеливарного виробництва.
- Загальна характеристика технологічного процесу виробництва сталевих виливків.
- Заходи боротьби з гарячими тріщинами в сталевих виливках.
- Заходи боротьби з дефектами усадкового походження в сталевих виливках.
- Заходи боротьби з джерелами попадання газів у розплави та з газовими дефектами у виливках.
- Заходи боротьби з неметалевими вкраплинами різного хімічного складу і походження.
- Заходи щодо підвищення рідкотекучості вуглецевих сталей, які пов'язані із станом розплаву і ливарної форми.
- Кисень і азот у сталях та сталевих виливках. Джерела попадання цих газів у розплав і заходи боротьби з ними.
- Класифікація сталевих виливків.
- Класифікація сталей для виробництва литих заготовок.
- Конструкційні леговані сталі для виливків. Загальна характеристика, різновиди, галузі використання.
- Ливарні напружини у сталевих виливках. Їх різновиди і механізм утворення.
- Ліквіація у виливках із вуглецевих сталей. Різновиди ліквіації та їх вплив на властивості металу і якість виливків.
- Марганцеві конструкційні сталі, їх хімічний склад та галузі використання.
- Механізм ліквіаційних процесів у металі сталевих виливків.
- Механізм формування ливарних напружин у сталевому виливку. Заходи боротьби із залишковими напруженнями.
- Наведіть переваги і недоліки виплавлення сталей в індукційних печах у порівнянні з дуговими.
- Наведіть причини руйнування футеровки печей, матеріали для її заправлення та технологію заправлення печей з різними футеровками.
- Наведіть складові металевої частини шихти для виплавлення конструкційних ливарних сталей.
- Наведіть складові неметалевої частини шихти для виплавлення ливарних сталей у печах з різними футеровками та їх призначення.
- Наведіть техніко-економічні показники роботи дугових електропечей з різною футеровкою. Як їх покращити?
- Наведіть фактори, на які суттєвий вплив справляє якість шихтових матеріалів.
- Наведіть феросплави, які використовують для виплавлення ливарних сталей, та вимоги до них.
- Недоліки ливарних сталей у порівнянні із сірими чавунами.
- Неметалеві вкраплини в сталевих виливках. Їх різновиди і класифікація.
- Низьковуглецеві ливарні сталі, їх хімічний склад та особливості виробництва із них литих заготовок.
- Низьковуглецеві сталі для виливків, хімічний склад, галузі використання та особливості виготовлення із них виливків.
- Номенклатура ливарних властивостей сталей та їх характеристика.
- Опишіть вимоги, які пред'являють до електродів та технологію їх виготовлення.
- Опишіть конструкцію, принцип роботи індукційних печей та особливості виплавлення в них сталей.
- Опишіть матеріали, які використовують для футерування сталеплавильних печей, та технології виконання процесу футерування.
- Опишіть методику визначення температури металу в печі перед його випусканням та її вимірювання.
- Опишіть окиснювальний період, його призначення та технологію здійснення.

- Опишіть основні операції та періоди, які мають місце під час виплавляння конструкційних ливарних сталей.
- Опишіть процес плавлення шихти та основні завдання сталевара під час його здійснення.
- Опишіть технології завантажування шихти в дугову та індукційну печі.
- Опишіть фактори, які справляють суттєвий вплив на процес виплавляння ливарної сталі.
- Особливості ливарної форми під час виробництва сталевих виливків.
- Особливості первинної кристалізації вуглецевої сталі. Теорія послідовної кристалізації за Г.Ф.Баландіним.
- Особливості розливання вуглецевої сталі під час виробництва якісних сталевих виливків.
- Особливості фінішних операцій під час виробництва виливків із вуглецевих сталей.
- Охарактеризуйте матеріали, які використовують для науглецювання ливарних сталей.
- Охарактеризуйте матеріали, які використовують для окиснення домішок під час окиснювального періоду.
- Охарактеризуйте особливості випускання розплаву із плавильних агрегатів різних типів.
- Охарактеризуйте особливості розливання сталей у ливарні форми в умовах різного характеру виробництва та визначення температури розплаву.
- Охарактеризуйте особливості технології виплавляння сталей в індукційних печах.
- Охарактеризуйте печі, які використовують для виплавляння сталей різного хімічного складу.
- Охарактеризуйте призначення та виконання відновлювального періоду під час виплавляння сталей у дугових електропечах.
- Охарактеризуйте сталевий брухт, який використовують для виплавлення конструкційних ливарних сталей.
- Охарактеризуйте шлакоутворювальні матеріали, які використовують під час виплавляння ливарних сталей.
- Переваги сталевих виливків перед чавунними.
- Переваги сталевих литих заготовок перед заготовками, виготовленими куванням, штампуванням і прокатуванням.
- Правила підведення рідкого металу в ливарну форму.
- Режими термічного оброблення виливків, виготовлених із вуглецевих сталей.
- Рідкотекучість вуглецевих сталей. Різновиди рідкотекучості за Ю.А.Нехендзі.
- Розміри та форма неметалевих вкраплин. Умови видалення НВ із рідкої сталі.
- Середньовуглецеві ливарні сталі, їх хімічний склад, особливості виготовлення виливків, властивості та галузі використання.
- Середньовуглецеві сталі для виливків, їх місце в сталеливарному виробництві, хімічний склад, властивості та галузі використання.
- Технологічні властивості ливарних сталей: оброблюваність, зварюваність, прокатуваність.
- Усадка металу у виливках із вуглецевих сталей. Різновиди лінійної і об'ємної усадок.
- Фактори, які впливають на рідкотекучість вуглецевих сталей.
- Фактори, які впливають на утворення ливарних напружин.
- Фактори, які суттєво впливають на процеси первинної кристалізації з боку розплаву.
- Характеристика неметалевих вкраплин за їх походженням і хімічним складом.
- Хімічний склад вуглецевих ливарних сталей і його вплив на властивості та якість сталевих виливків.

**Робочу програму навчальної дисципліни (силабус):**

**Складено** зав. кафедри, д.т.н., професор Михайло ЯМШИНСЬКИЙ  
посада, науковий ступінь, вчене звання, ПШБ

**Ухвалено** кафедрою ЛВ (протокол № 12 від 26.06.24 р)

**Погоджено** Методичною комісією НН ІМЗ ім. Є.О. Патона (протокол № 12/24 від 28.06.2024 р.)