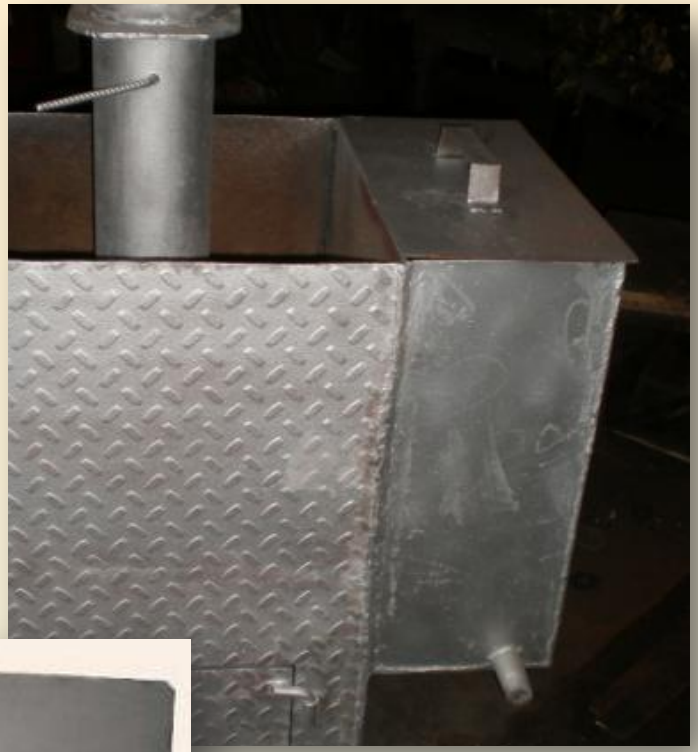
ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ШТУЧНЫМИ ПОКРЫТЫМИ ЭЛЕКТРОДАМИ

<< Назад Далее >>



ИНСТРУКТИВНАЯ КАРТА

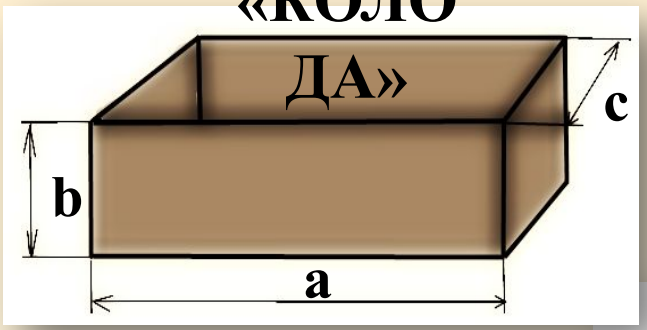
1	**НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ**	
2	**РАЗМЕРЫ ИЗДЕЛИЯ**	
3	**МАТЕРИАЛ**	
4	**РОД ЗАГОТОВКИ**	
5	**ТОЛЩИНА МЕТАЛЛА**	
6	**ФОРМА ОБРАБОТКИ КОМОК**	
7	**ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ СБОРКИ**	
8	**МАРКА ЭЛЕКТРОДОВ**	
9	**ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДОВ**	
10	**СИЛА ТОКА**	
11	**ИСТОЧНИК СВАРОЧНОЙ ДУГИ**	
12	**ХАРАКТЕРИСТИКА СОЕДИНЕНИЯ И ШВА**	
13	**ТЕХНИКА СВАРКИ**	

Далее >>

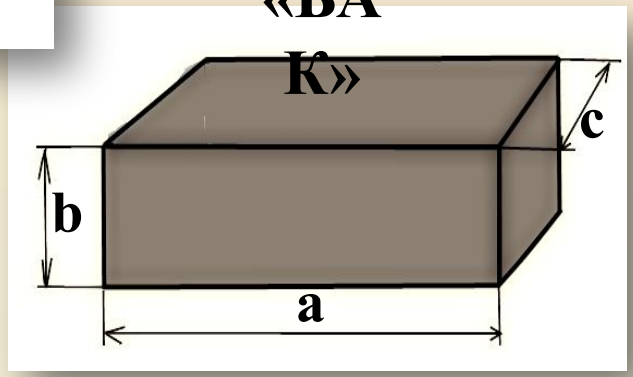
ОЦЕНОЧНЫЙ ЛИСТ

№ п/п	ЗАДАНИЕ	БАЛЛЫ ЗА ЗАДАНИЕ	ЗАРАБОТАННЫЕ БАЛЛЫ
1	Карточка-задание (подобрать размеры изделия)	5	
2	Материал	3	
3	ПОДГОТОВИТЕЛЬНАЯ РАБОТА		
	Род заготовки	1	
	Толщина металла	1	
	Форма обработки кромок	1	
	Сборочные приспособления под сварку	1	
4	«РЕЖИМ СВАРКИ»		
	Марка электродов	1	
	Диаметр электродов	1	
	Сила тока	1	
	Источник питания сварочной дуги	1	
5	Сварные швы и соединения	2	
6	Техника сварки	2	
	ИТОГО	20	

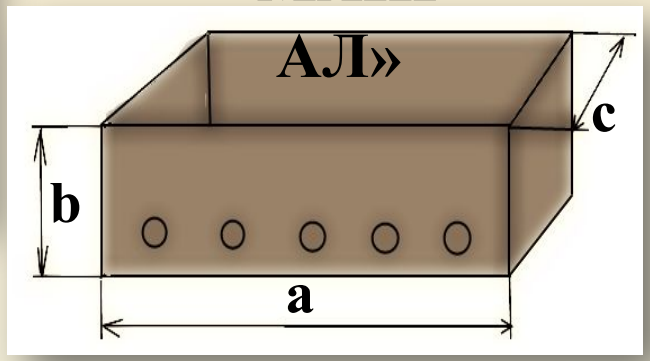
«КОЛОДА»



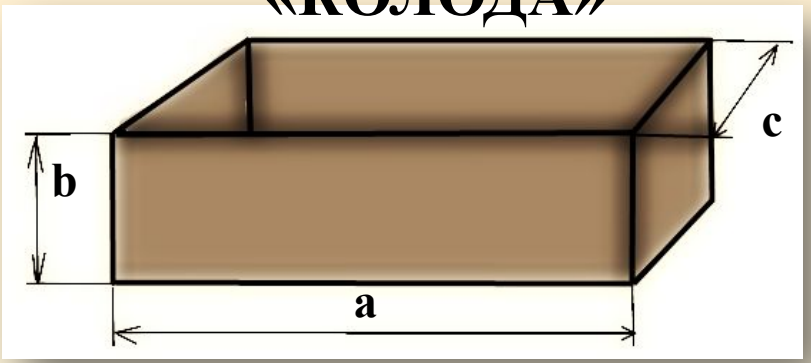
«БАК»



«МАНГАЛ»



«КОЛОДА»



ЭСКИЗ

Выберите из предложенного размер колоды, которую нужно изготовить из стального листа, размером 1000х800 мм.

Таблица №1

V, л	Предлагаемые размеры		
	a, мм	b, мм	c, мм
50	250	400	500
50	800	100	625
50	200	200	1250

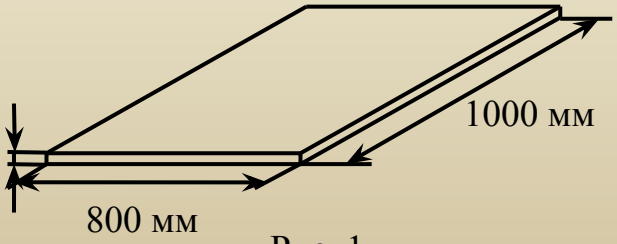
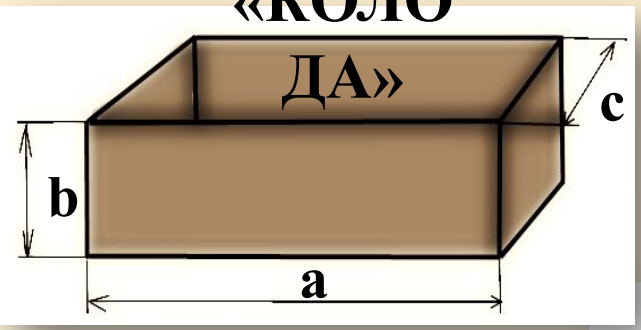


Рис. 1

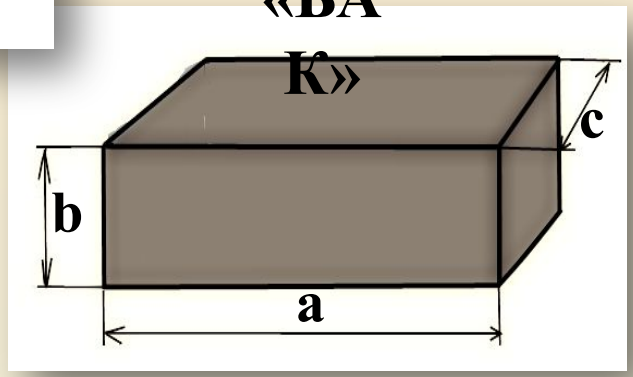
Стальной лист

«КОЛОДА»



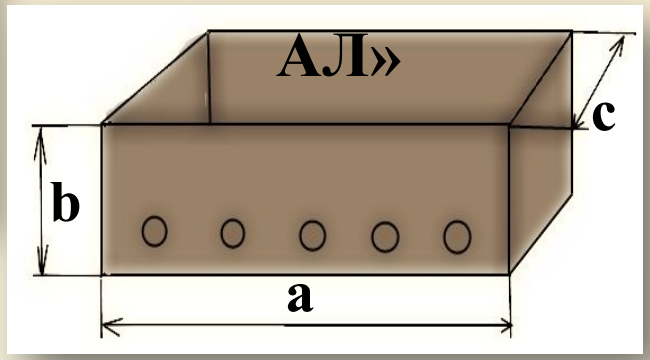
250 x 400 x 500

«БАК»



400 x 400 x 500

«МАНГАЛ»



250 x 320 x 500

РАССОРТИРОВАТЬ МАРКИ СТАЛИ ПО ХИМИЧЕСКОМУ СОСТАВУ

УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ

Сталь 30

09Г2С

Ст1

50Г2

Ст2

30ХГСНА

35

12ГС

Ст4

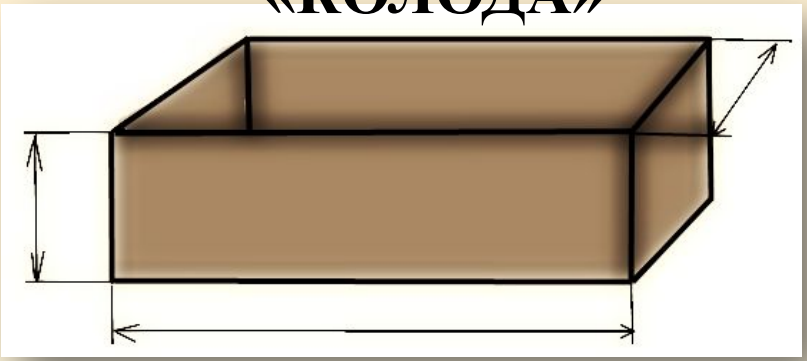
Ст3

08

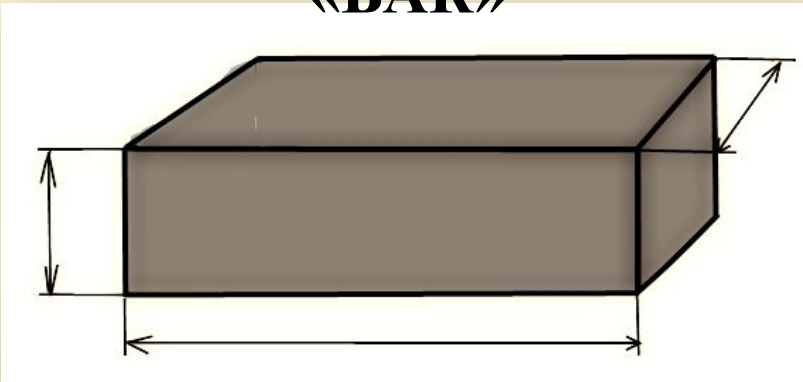
РАССОРТИРОВАТЬ МАРКИ СТАЛИ ПО ХИМИЧЕСКОМУ СОСТАВУ

УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ	ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ
Сталь 30	09Г2С
Ст1	50Г2
Ст2	30ХГСНА
35	
Ст3	12ГС
Ст4	
08	

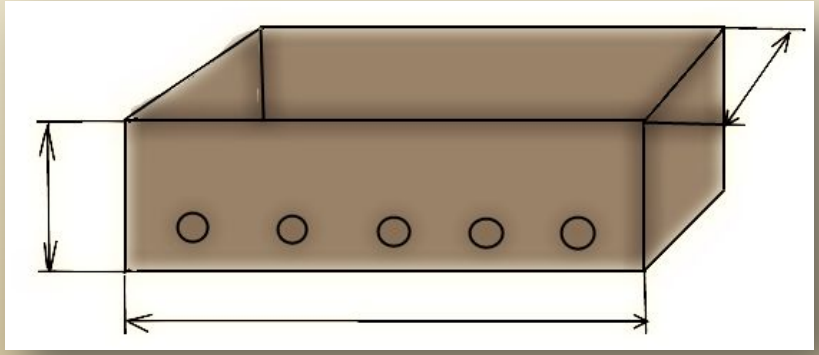
«КОЛОДА»



«БАК»



«МАНГАЛ»



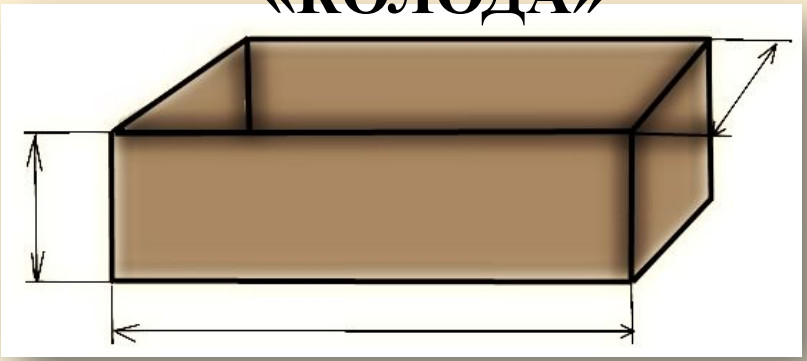
МАРКИ СТАЛИ

- ЧУГУН
- 0,8
- Ст 3
- Сталь 30
- 09Г2С
- 08Х18Н10
- МЕДЬ

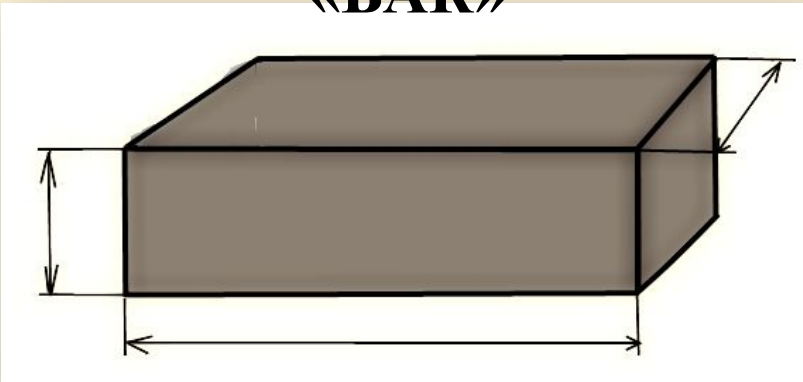
РАСШИФРОВАТЬ МАРКИ СТАЛИ

№ п/п		
1	Сталь 30	Сталь конструкционная среднеуглеродистая с содержанием углерода 0,3%
2	30ХГСН	Сталь конструкционная легированная, с содержанием углерода 0,3%, марганца, кремния, никеля – 1%
4	КЧ 30-6	ковкий чугун : предел прочности (временное сопротивление) σв КЧ 30-6 > 300 Мпа, относительное удлинение 6% ;

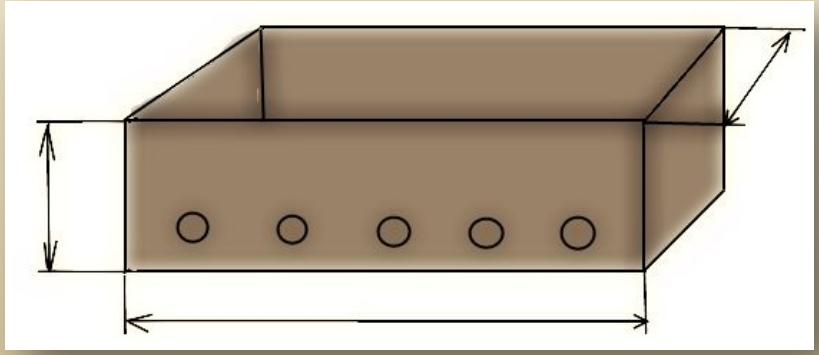
«КОЛОДА»



«БАК»



«МАНГАЛ»



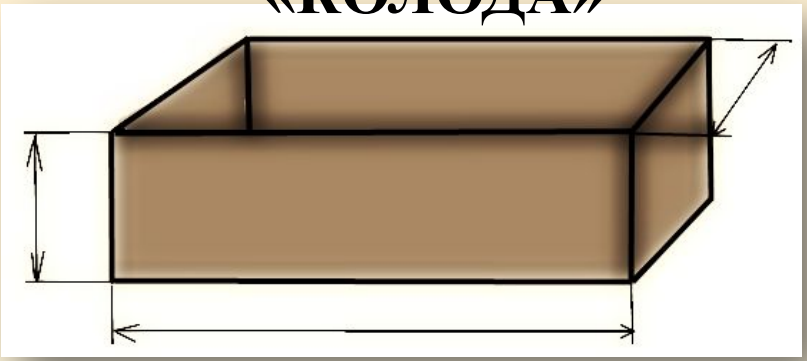
МАРКИ СТАЛИ

- ЧУГУН
- 0,8
- Ст 3
- Сталь 30
- 09Г2С
- 08Х18Н10
- МЕДЬ

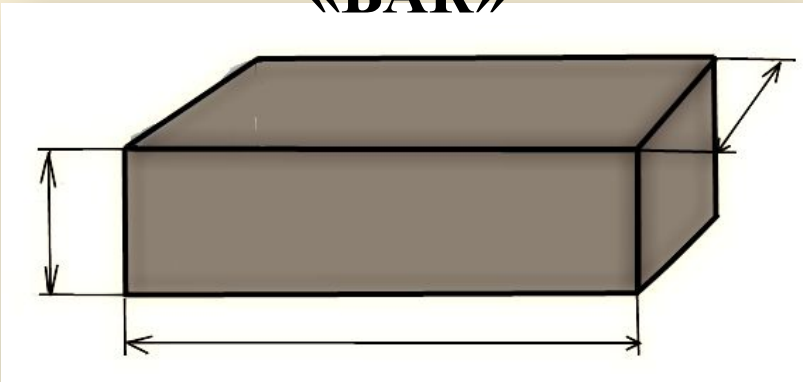
УКАЗАТЬ % СОДЕРЖАНИЕ УГЛЕРОДА В СТАЛИ:

09Г2С		
0,09%	**0, 9%**	**9%**
Ст3		
0,14%	**0,14 – 0,22%**	**0,22%**
08		
0,05-0,12 %	**0,07-0,14 %**	**0,12-0,19 %**

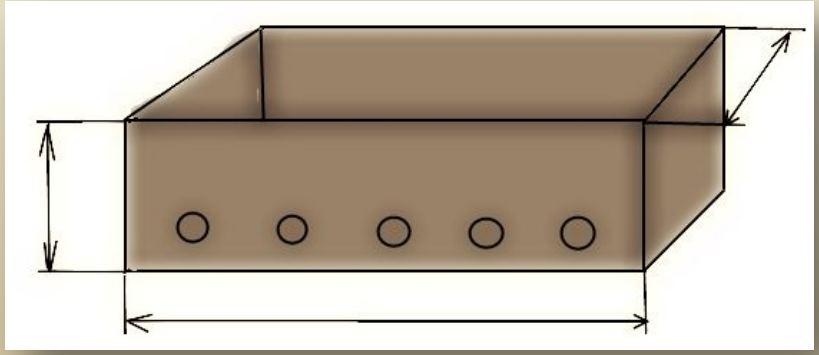
«КОЛОДА»



«БАК»



«МАНГАЛ»



МАРКИ СТАЛИ

- ЧУГУН
- 0,8
- Ст 3
- Сталь 30
- 09Г2С
- 08Х18Н10
- МЕДЬ

«КОЛОДА»

РОД ЗАГОТОВКИ	ТОЛЩИНА МЕТАЛЛА	ОБРАБОТКА КРОМОК
ЛИСТОВОЙ ПРОКАТ	8,0 - 10	

«БАК»

РОД ЗАГОТОВКИ	ТОЛЩИНА МЕТАЛЛА	ОБРАБОТКА КРОМОК
ЛИСТОВОЙ ПРОКАТ	3,0	БЕЗ ОБРАБОТКИ

«МАНГАЛ»

РОД ЗАГОТОВКИ	ТОЛЩИНА МЕТАЛЛА	ОБРАБОТКА КРОМОК
ЛИСТОВОЙ ПРОКАТ	4,0	БЕЗ ОБРАБОТКИ

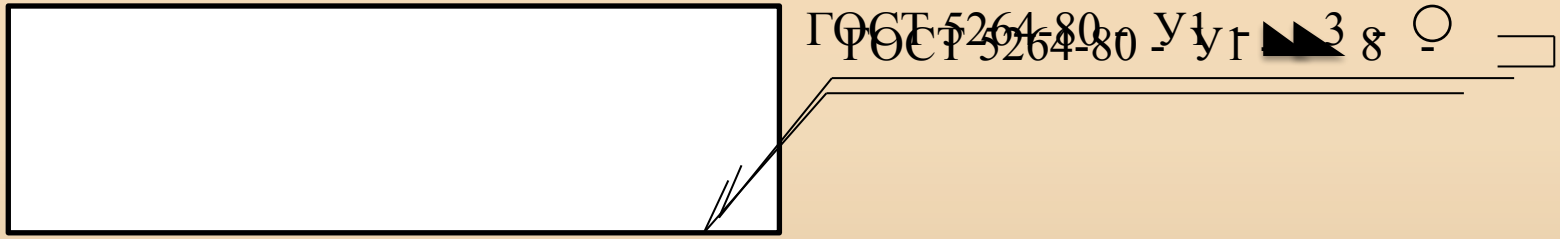
Таблица №3

«РЕЖИМ СВАРКИ»		
1	Выберите марку электродов в соответствии с выбранной вами маркой стали	
2	Подберите диаметр электрода в соответствии с выбранной вами толщине металла	
3	Подберите силу тока в соответствии с выбранным вами диаметром электрода	
4	Подберите источник питания сварочной дуги в соответствии с выбранной вами марки металла и электродов	

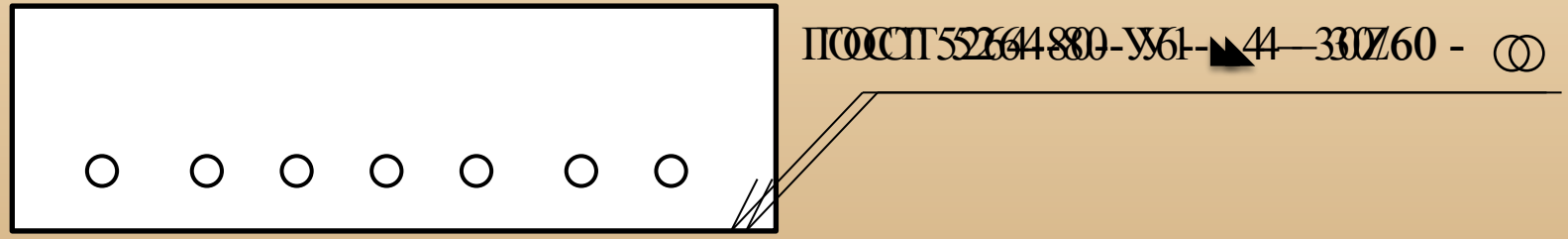
СВАРНЫЕ ШВЫ И СОЕДИНЕНИЯ

«КОЛОДА»

«БАК»



«МАНГАЛ»



«КОЛОДА»

Для сварки толстостенных конструкций с проплавлением корневого участка шва.

«БАК»

Для прогревания кромок шва, особенно при сварке высоколегированных сталей

«МАНГАЛ»

Применяют в нижнем, вертикальном и потолочном положениях

№ п/п	ЗАДАНИЕ	БАЛЛЫ ЗА ЗАДАНИЕ	ЗАРАБОТАННЫЕ БАЛЛЫ
1	Карточка-задание (подобрать размеры изделия)	5	
2	Материал	3	
3	ПОДГОТОВИТЕЛЬНАЯ РАБОТА		
	Род заготовки	1	
	Толщина металла	1	
	Форма обработки кромок	1	
	Сборочные приспособления под сварку	1	
4	«РЕЖИМ СВАРКИ»		
	Марка электродов	1	
	Диаметр электродов	1	
	Сила тока	1	
	Источник питания сварочной дуги	1	
5	Сварные швы и соединения	2	
6	Техника сварки	2	
	ИТОГО	20	
КРИТЕРИИ ОЦЕНОК			
	КОЛИЧЕСТВО ЗАРАБОТАННЫХ БАЛЛОВ	ОЦЕНКА	
1	20	отлично	
2	19-16	хорошо	
3	15-13	удовлетворительно	

masterkovka.org

Д

дальновидный

У

Г

А