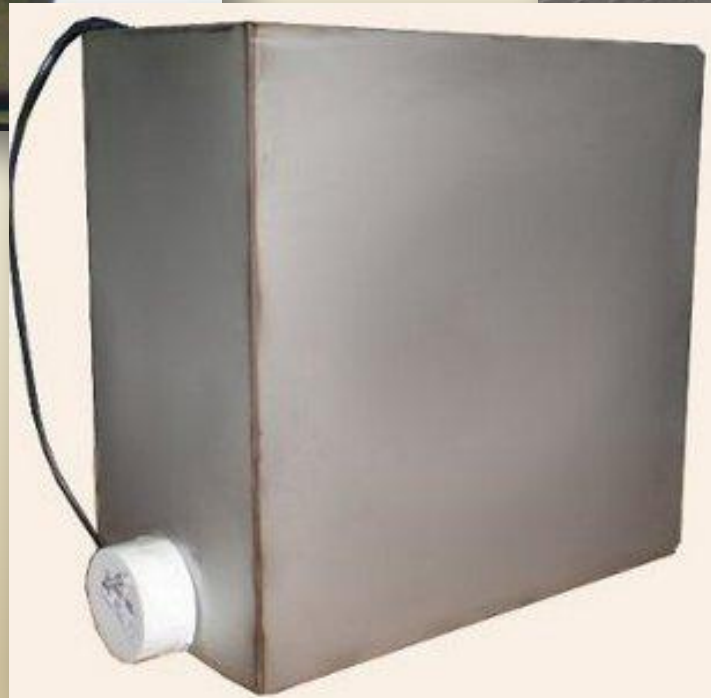


# ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ШТУЧНЫМИ ПОКРЫТЫМИ ЭЛЕКТРОДАМИ

<< Назад

Далее >>





# ИНСТРУКТИВНАЯ КАРТА

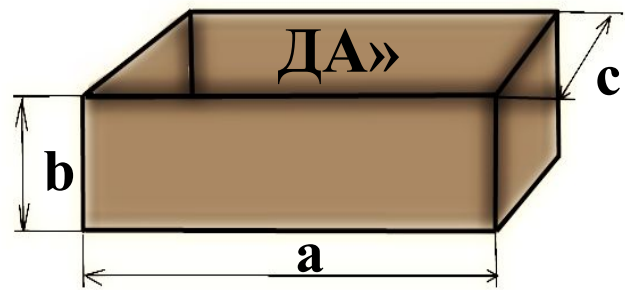
1	<b>НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ</b>	
2	<b>РАЗМЕРЫ ИЗДЕЛИЯ</b>	
3	<b>МАТЕРИАЛ</b>	
4	<b>РОД ЗАГОТОВКИ</b>	
5	<b>ТОЛЩИНА МЕТАЛЛА</b>	
6	<b>ФОРМА ОБРАБОТКИ КОМОК</b>	
7	<b>ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ СБОРКИ</b>	
8	<b>МАРКА ЭЛЕКТРОДОВ</b>	
9	<b>ДИАМЕТР ЭЛЕКТРОДОВ</b>	
10	<b>СИЛА ТОКА</b>	
11	<b>ИСТОЧНИК СВАРОЧНОЙ ДУГИ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

Далее >>

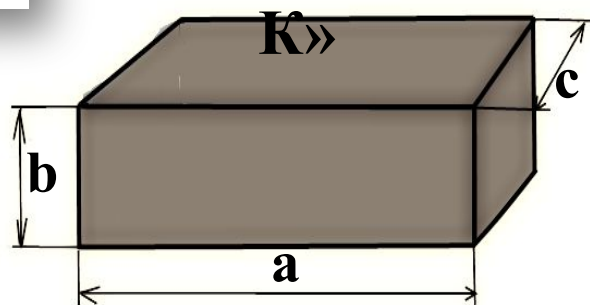
# ОЦЕНОЧНЫЙ ЛИСТ

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

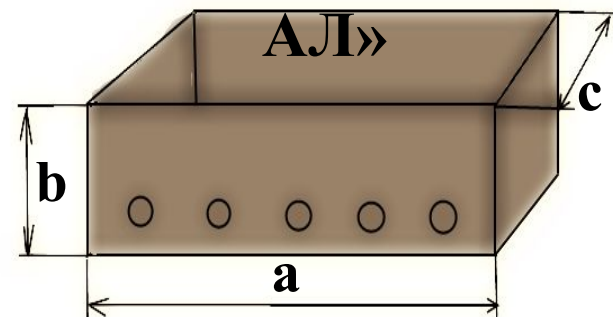
# «КОЛО



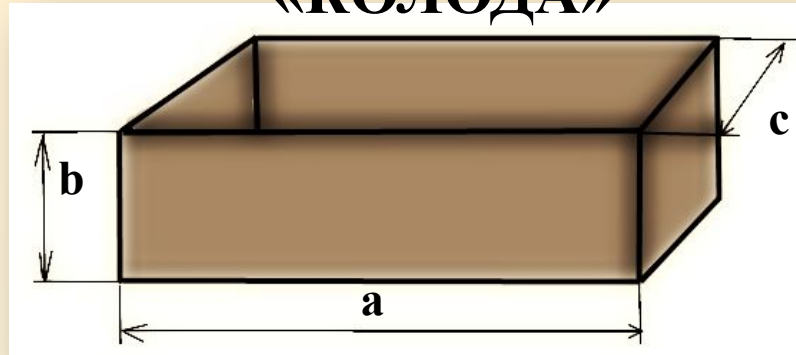
# «БА



# «МАНГ



# «КОЛОДА»



## ЭСКИЗ

Выберите из предложенного размер колоды, которую нужно изготовить из стального листа, размером 1000x800 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

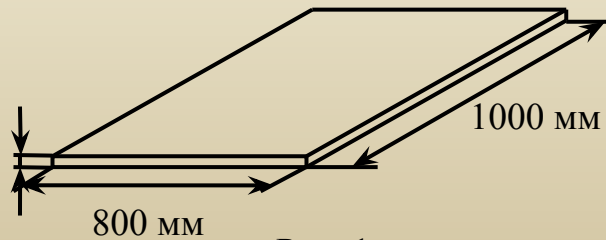
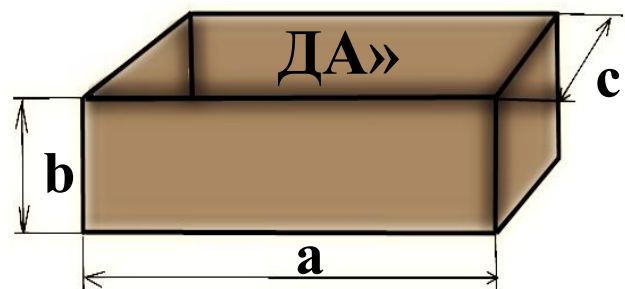


Рис. 1

Стальной лист

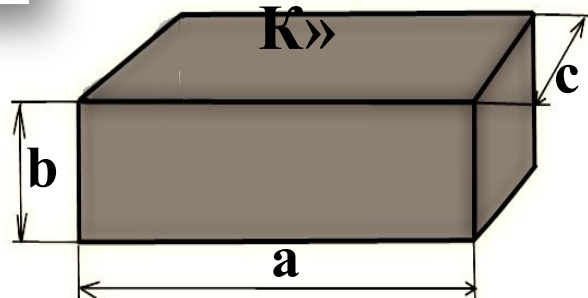
# «КОЛО



250 x 400 x 500

# «БА

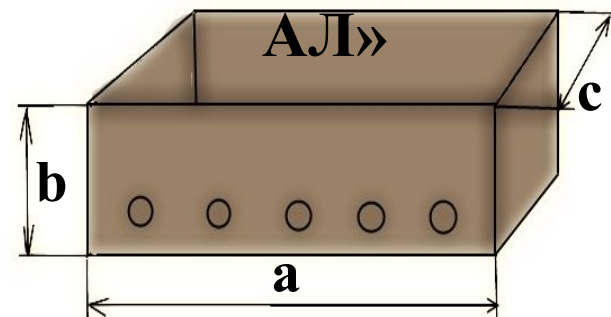
## К»



400 x 400 x 500

# «МАНГ

## АЛ»



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

Сталь 30

Ст1

Ст2

35

Ст3

Ст4

08

## ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ

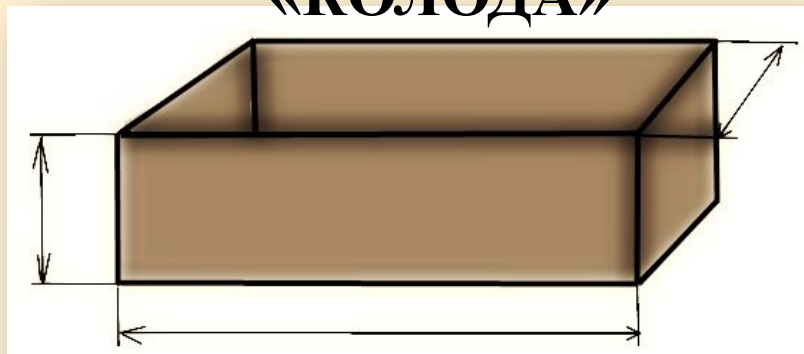
09Г2С

50Г2

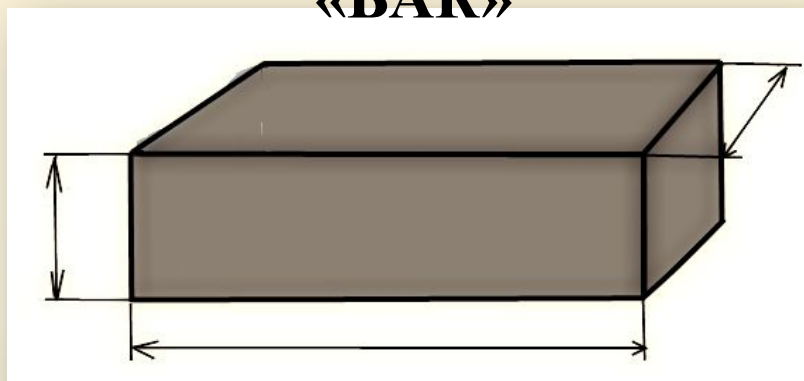
30ХГСНА

12ГС

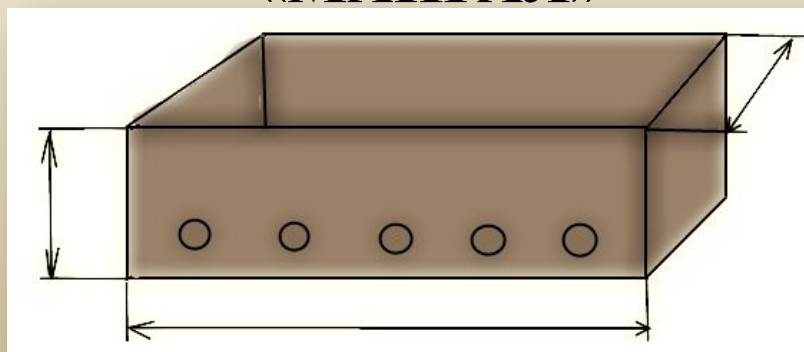
**«КОЛОДА»**



**«БАК»**



**«МАНГАЛ»**



**МАРКИ СТАЛИ**

**ЧУГУН**

**0,8**

**Ст 3**

**СТАЛЬ 30**

**09Г2С**

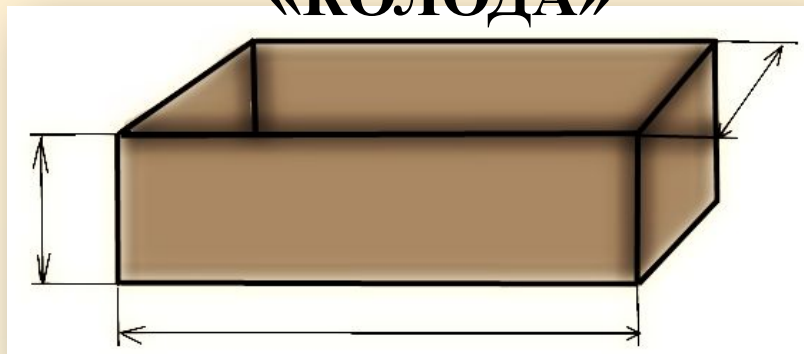
**08Х18Н10**

**МЕДЬ**

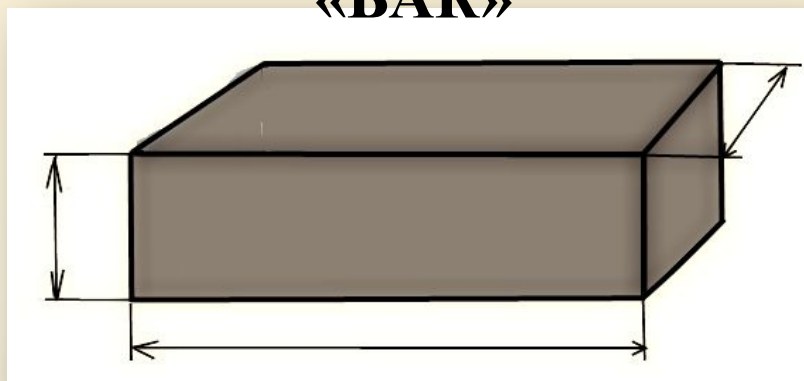
## РАСШИФРОВАТЬ МАРКИ СТАЛИ

№ 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) $\sigma_B$ КЧ 30-6 > 300 Мпа, относительное удлинение 6% ;

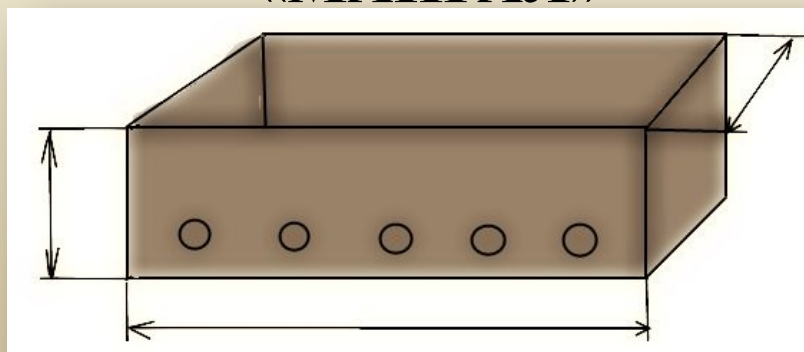
**«КОЛОДА»**



**«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%**

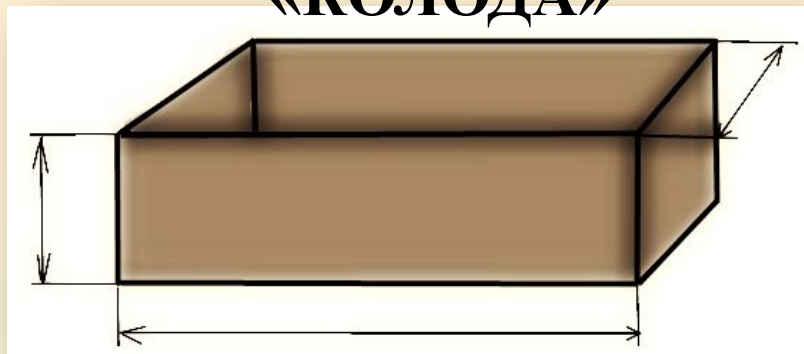
**08**

**0,05-0,12 %**

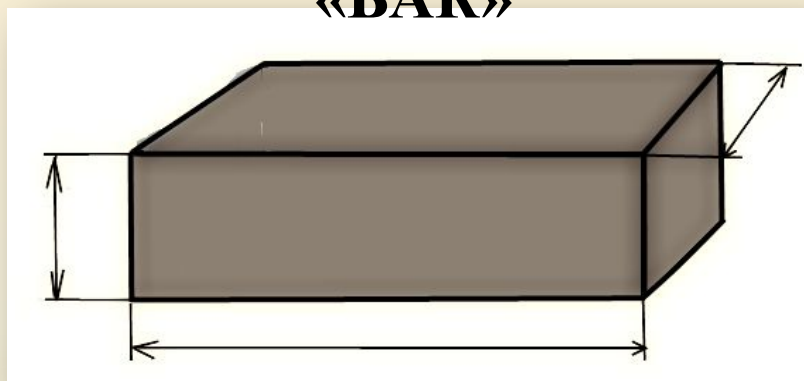
**0,07-0,14 %**

**0,12-0,19 %**

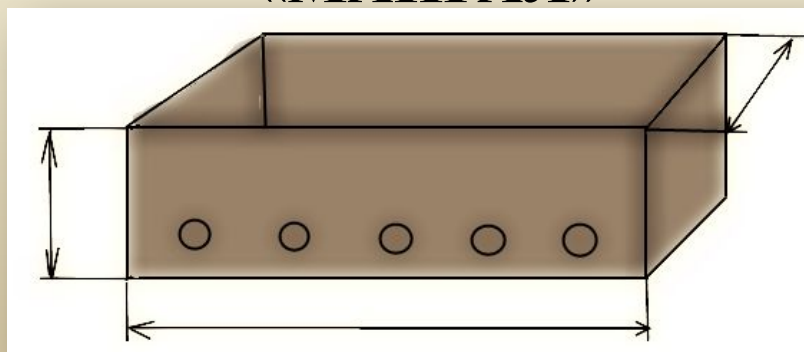
**«КОЛОДА»**



**«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

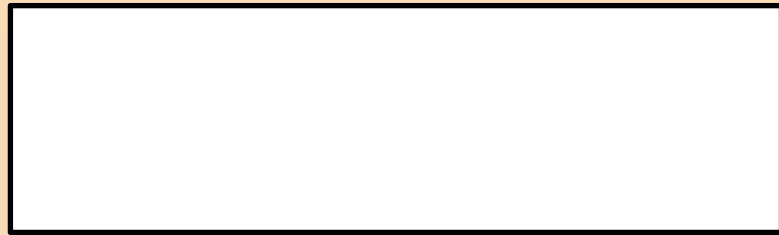
**«РЕЖИМ СВАРКИ»**

1	Выберите марку электродов в соответствии с выбранной вами маркой стали	
2	Подберите диаметр электрода в соответствии с выбранной вами толщиной 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	



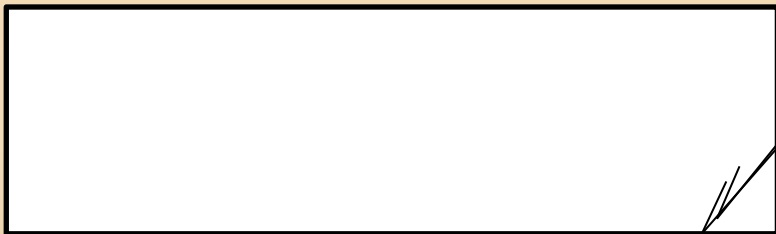
# СВАРНЫЕ ШВЫ И СОЕДИНЕНИЯ

## «КОЛОДА»



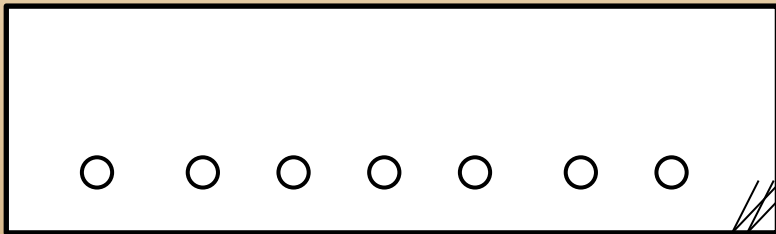
ГОСТ 5264-80 УБ1-▲▲8

## «БАК»



ГОСТ 5264-80 У1Г▲▲38 ○ □

## «МАНГАЛ»



ГОСТ 5264-80 УБ1-▲▲44-300/60 - ○○

## «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	ЗАРАБОТАНН ЫЕ БАЛЛЫ
1	Карточка-задание (подобрать размеры изделия)	5	
2	Материал	3	
<b>ПОДГОТОВИТЕЛЬНАЯ РАБОТА</b>			
3	Род заготовки	1	
	Толщина металла	1	
	Форма обработки кромок	1	
	Сборочные приспособления под сварку	1	
<b>«РЕЖИМ СВАРКИ»</b>			
4	Марка электродов	1	
	Диаметр электродов	1	
	Сила тока	1	
	Источник питания сварочной дуги	1	
5	Сварные швы и соединения	2	
6	Техника сварки	2	
	<b>ИТОГО</b>	<b>20</b>	
<b>КРИТЕРИИ ОЦЕНОК</b>			
	<b>КОЛИЧЕСТВО ЗАРАБОТАННЫХ БАЛЛОВ</b>	<b>ОЦЕНКА</b>	
1	20	<b>отлично</b>	
2	19-16	<b>хорошо</b>	
3	15-13	удовлетворительно	





Д

дально**в**идный

У

Г

А