

*ГАПОУ МО Мурманский строительный колледж  
им. Н.Е. Момота.*

## **ПРЕЗЕНТАЦИЯ**

*письменной экзаменационной работы  
Тема :” Ручная дуговая сварка сундука для инструментов  
размером 300х250х150х2мм из стали ВСтЗ.”*

**Обучающийся: Сапожников Матвей Сергеевич.**

**Группа: :0481-11**

**Руководитель: :Кропива А.С.**

# *Содержание.*

- ▣ **I. Введение.**
- ▣ **II. Технология ручной дуговой сварки  
Сундука для инструментов в поворотном  
положении.**
- ▣ **III. Охрана труда.**



# *I. Введение*

Сундук – изделие корпусной мебели с откидной или съёмной верхней крышкой, используется как ёмкость для хранения предметов обихода.

ВСт3 – углеродистая сталь, конструкционная, обыкновенного качества, номер стали 3.  
Цифра 3 – это номер, который характеризует механические свойства данной стали.  
В – группа стали.

# ***II. Технология сварки сундука для хранения .***

- 1. Подготовка.**
- 2. Сборка.**
- 3. Выбор.**
- 4. Сварка.**
- 5. Контроль.**
- 6. Устранение.**



# 1. Подготовка

1.



Однопостовый  
выпрямитель  
ВД-306

2.



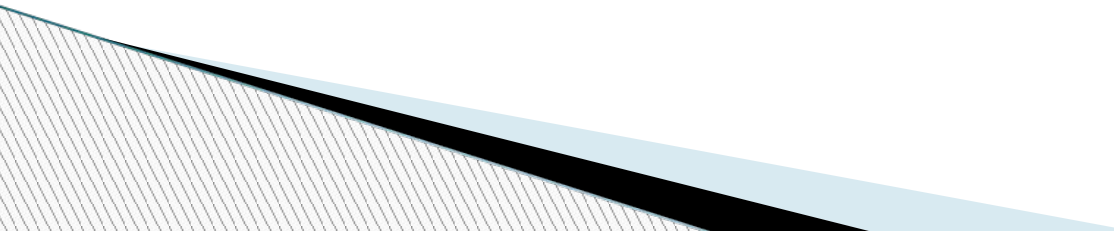
Сварочные  
провода ПРГ и  
в качестве  
обратного  
провода ПРД

3.



Зачистка  
металл  
уголков и  
листов  
стали

## ***2.Выбор режима сварки***

1. Толщина металла= 3мм и 2мм
  2. Диаметр электрода =3мм
  3. Марка электрода УОНИ 13/45
  4. Сила сварочного тока =40-60(А)
  5. Средняя длинна дуги = 2,4мм
  6. Ширина шва= 6мм
- 

# ***3.Контроль сварки узла***

## ***Визуальный***





## **4. Устранение выявленных дефектов**

- 1. Заварка.**
- 2. Механическая зачистка.**





# ***III. ОТ при сварке сундука.***

## **1. Соблюдение обязанностей:**

- до работы
- во время работы
- после работы



***Благодарю***

***за***

***внимание!***

