

*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.



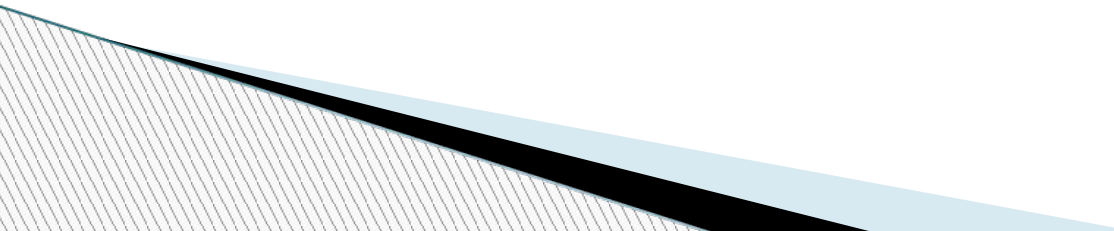
Сварочные
провода ПРГ и
в качестве
обратного
провода ПРД

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!