

Тема работы:

**Наплавка валиков в
вертикальном положении
сварочного шва.**

Цель работы:

**Наплавить валики в
вертикальном**

**положении сварочного
шва, в соответствии с
ГОСТом.**

Оборудование и материалы:

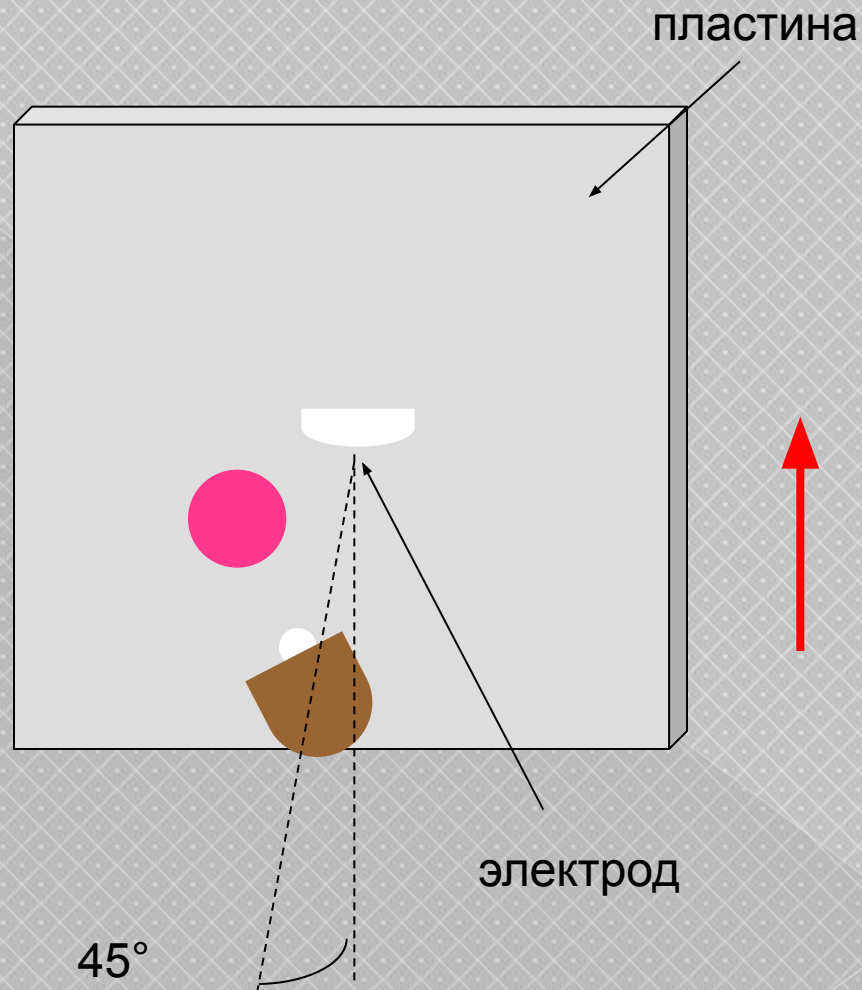
- сварочный выпрямитель ВДМ-1001;
- реостат балластный РБ-315;
- электроды МР -3; молоток-зубило, щетка
- металлическая, маска сварщика, КОСТЮМ
- сварщика, рукавицы;
- пластины Ст3 150×200 толщина 5мм.

Теоретические вопросы.

- Как изменяется величина силы тока при сварке в вертикальном положении сварочного шва?
- Объясните почему направление сварки при вертикальном положении снизу вверх?
- Что означает тип электродов Э46?
- Как правильно подобрать светофильтр в сварочную маску?

Технология наплавки при вертикальном положении сварочного шва.

- Силу тока уменьшаем на 10-15%.
- Направление наплавки снизу вверх.
- Наплавку выполняем способом «прерывание сварочной дуги».
- Угол наклона электрода 45° .

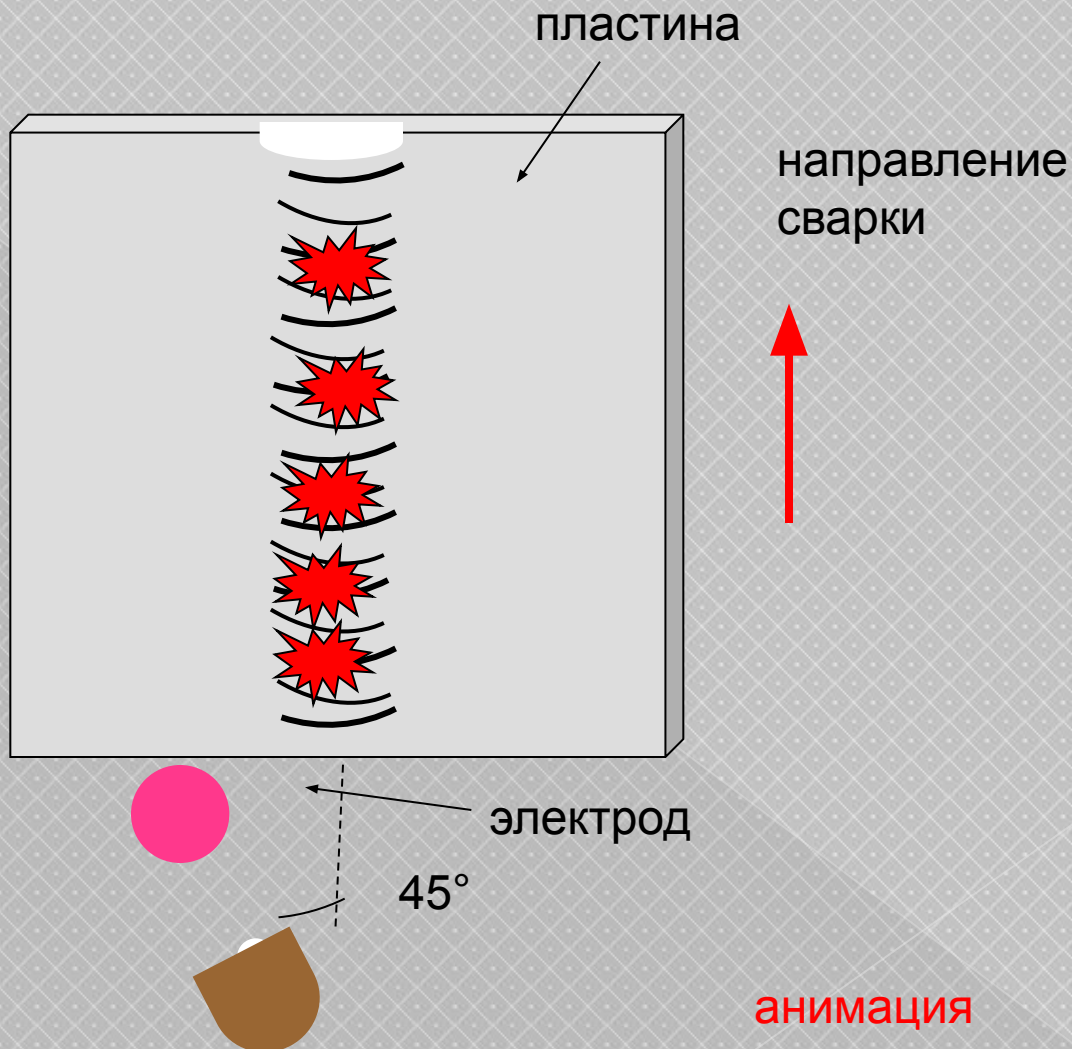


Наплавка валиков на вертикальной поверхности с колебательными движениями электродом.

колебательные движения

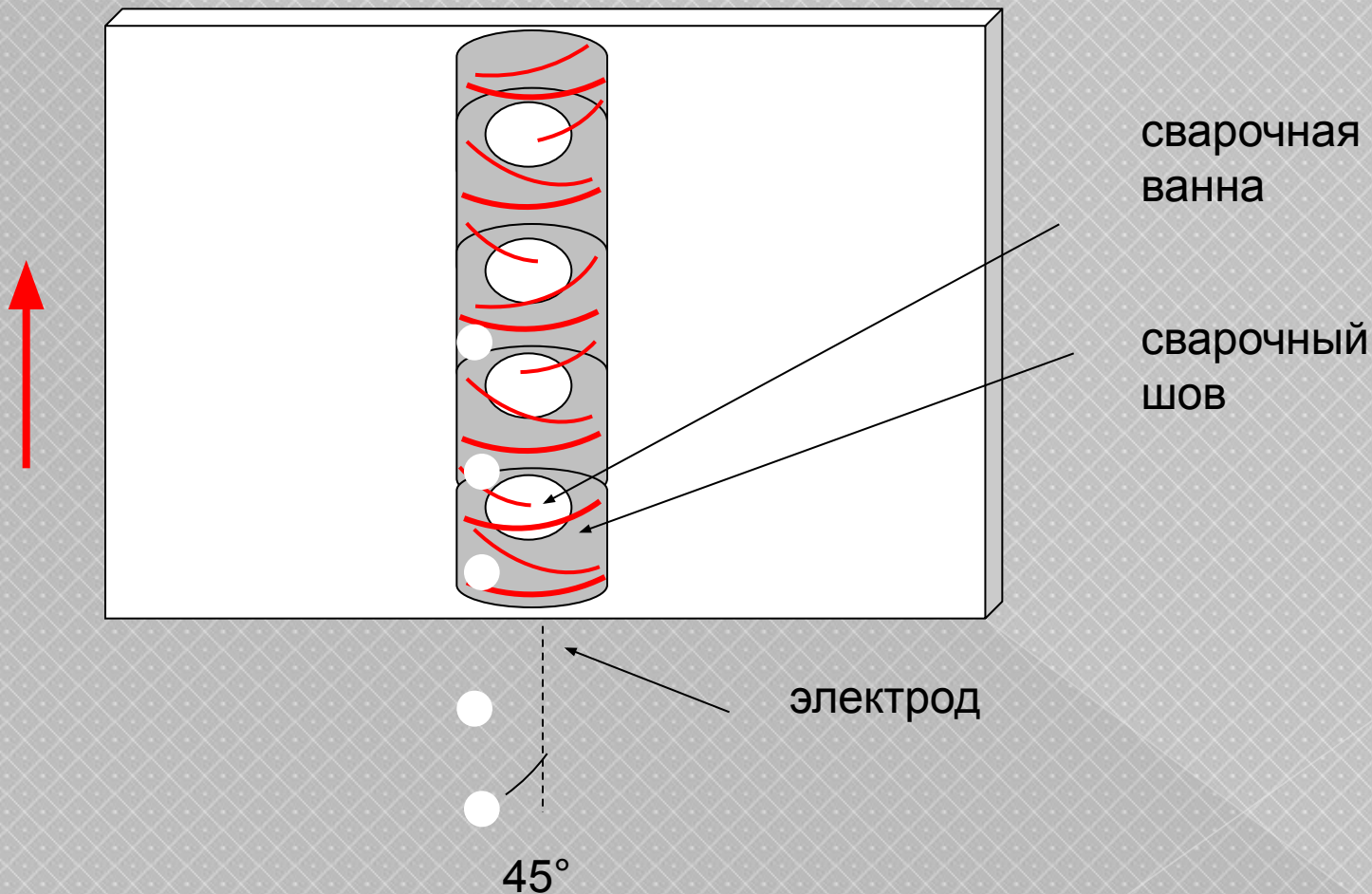


ширина шва 3-4 диаметра электрода



анимация

Наплавка «с прерыванием сварочной дуги».



анимация

Возможные ошибки.

- Неравномерный сварочный шов. (рис №1)
- Неправильный угол наклона электрода.
- Неправильная ширина сварочного шва.

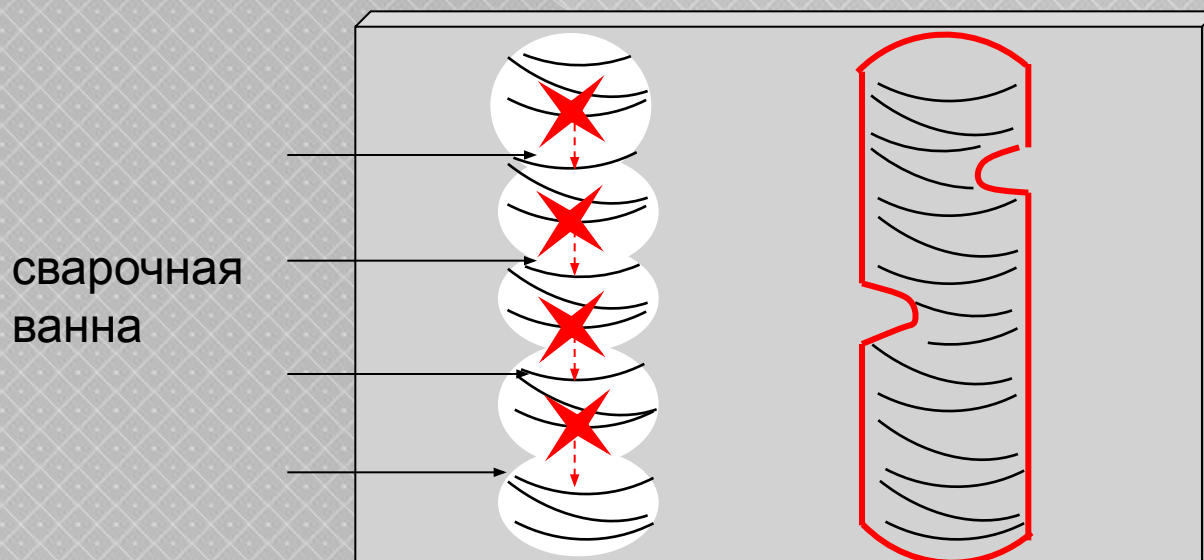


рис № 1

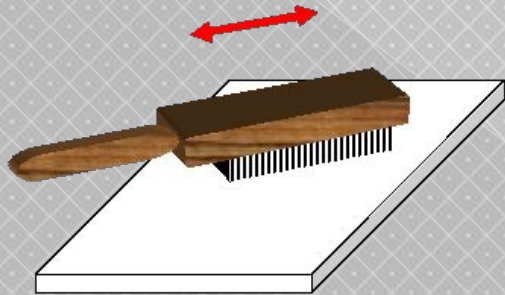
анимация

Инструкционная карта

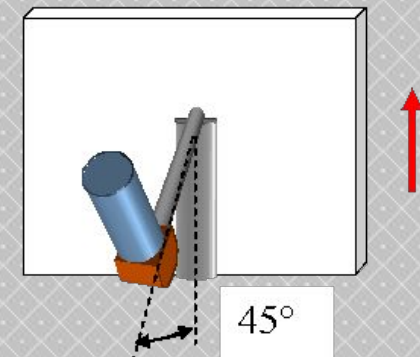
Тема: Наплавка валиков в вертикальном положении сварочного шва.

Оборудование и материалы: Сварочный выпрямитель ВДМ-1001, реостат балластный РБ-315, электроды МР -3, молоток-зубило, щетка металлическая, маска сварщика, костюм сварщика, рукавицы, пластины Ст3 50×200 толщина 5мм.

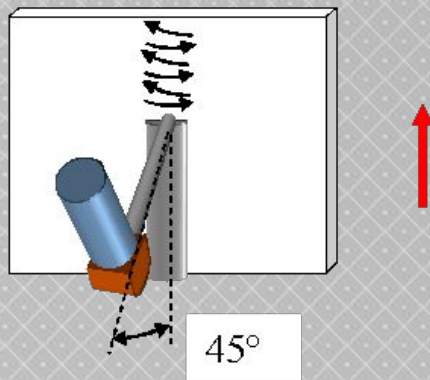
1. Зачистить пластину металлической щеткой от коррозии.



2. Наплавить валик на вертикальной поверхности «ниточный шов».



3. Наплавить валик на вертикальной поверхности с колебательными движениями электродом.



4. Зачистить сварочный шов от шлака.

