

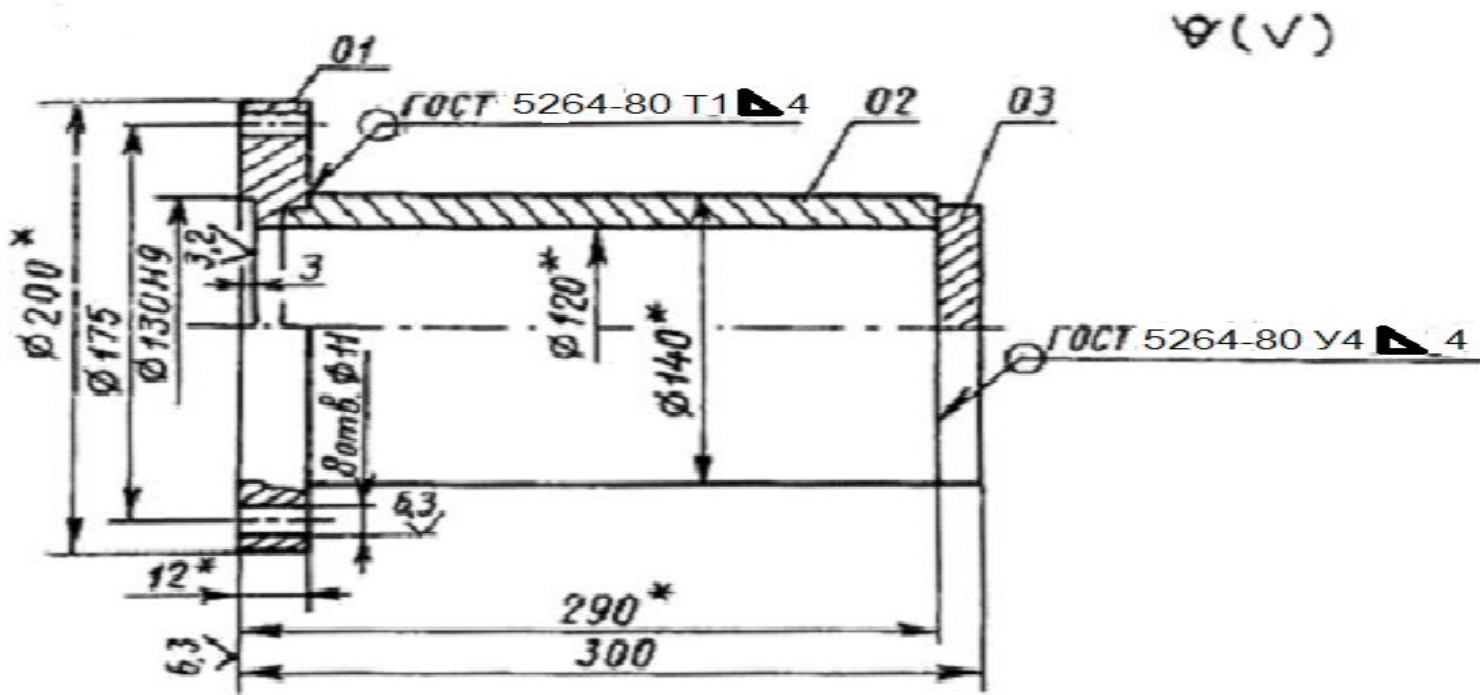
**Технологический процесс  
изготовления сварной конструкции  
– заглушка для воды.**

**Группа НС 13-92  
Казанцев .А .М**

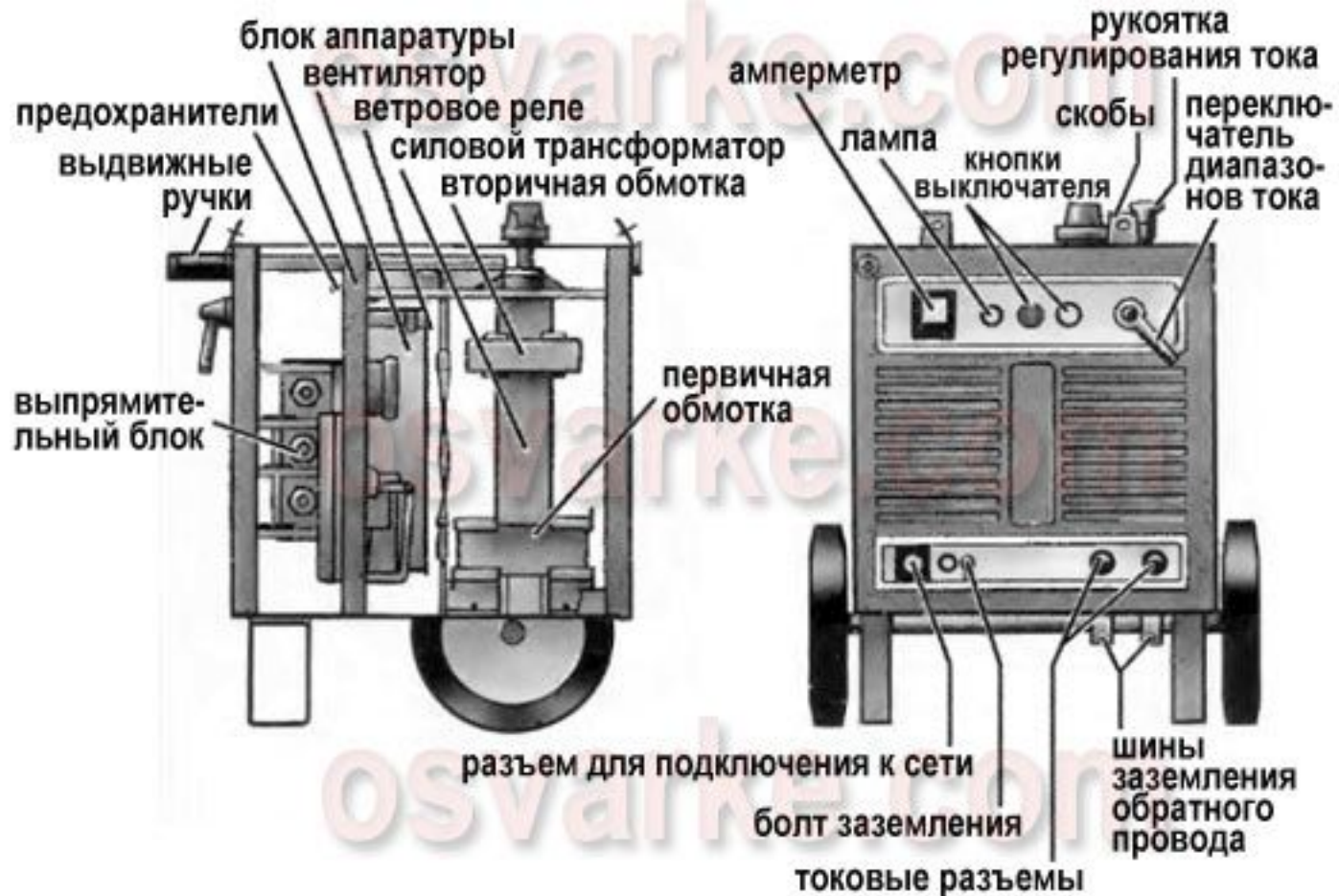
# Цель работы

1. Изучить технологический процесс изготовления сварной конструкции заглушка для воды.
- 2.Собрать и сварить данную конструкцию

# Чертеж




# Подбор оборудования



# Подбор электрода

**Э46-ОК-46-3.0-УД/Е 431(3) РЦ11**

**Э46-тип электрода**

**ОК 46- марка электрода**

**3.0- диаметр электрода**

**У- назначение электрода (для углеродистых сталей)**

**Д-толщина электродного покрытия**

**Е431(3)- индекс**

**РЦ- электродное покрытие(смешанное)**

**1-положение шва в пространстве**

**1-род и полярность тока**

# Определение силы тока

Сила сварочного тока обычно устанавливается в зависимости от выбранного диаметра электрода. При сварке швов в нижнем положении шва для электродов диаметров 3-6 мм сила тока может быть определена по соотношению

$$I = (20 + 6d)d$$

$$I = (20 + 6 * d) * d$$

$$I = (20 + 6 * 3) * 3 = 38 \times 3 = 114 \text{ A}$$



# Контроль качества

Вид контроля качества сварных соединений выбирают в зависимости от назначения изделия и требований, которые предъявляют к этому изделию в соответствии с техническими условиями или ГОСТом.



**СПАСИБО**

**ЗА**

**ВНИМАНИЕ!**