

ГАОУ СПО «ВПТТ»

г. Волжский

Технология
изготовления
печи

Выполнил

уч-ся группы 74ЭГС

Федоров

Артем

Александрович

Руководитель

проекта

преподаватель

Парамонова С.Л.

~~Разработка технологического процесса~~

Этапы технологического процесса

1. Изучение чертежа и
характеристика

металла по свариваемости

2. Подготовка сварочного
поста

3. Подготовка металла к сварке и
сборка

4. Выбор режима сварки

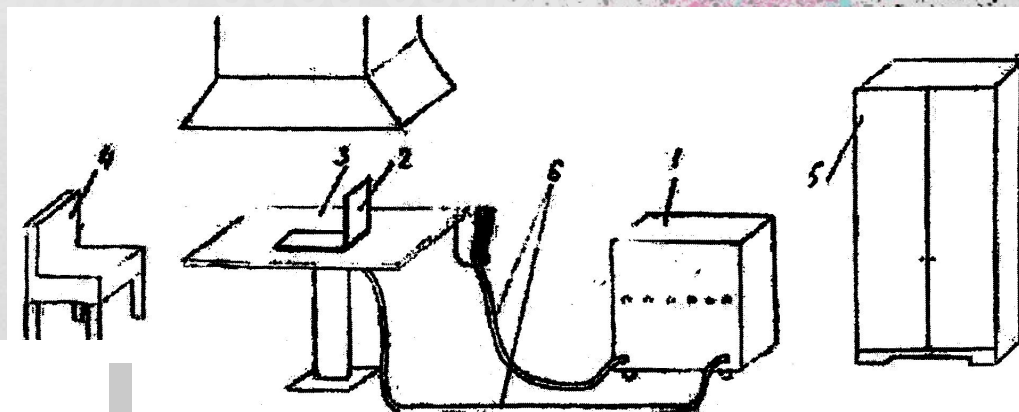
5. Процесс сварки

6. Контроль качества сварочных
швов


Галерея

Описание координатной системы. Материал, конструктор и используемые технологические решения.

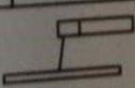
Выбор



САИ160

$I \sim$ 

ВХОД: 220В~50Гц

22A	10A - 160A		
	ПН	70%	100%
	U_0, B	I_2	160A 100A
	85		

GRB3.1601.536
2012.08.21

IEC/EN 60974-1 IP21

SIA "RESANTA"
Riga, Andreja Saharova iela, 5/1,
LV-1082, Latvia

www.instrument124.ru



✓ Очистка металла от масляных пятен, грязи, песка механическим способом

✓ Разметка металла

✓ Резка металла



Сборка элементов конструкции выполняется на прихватках.

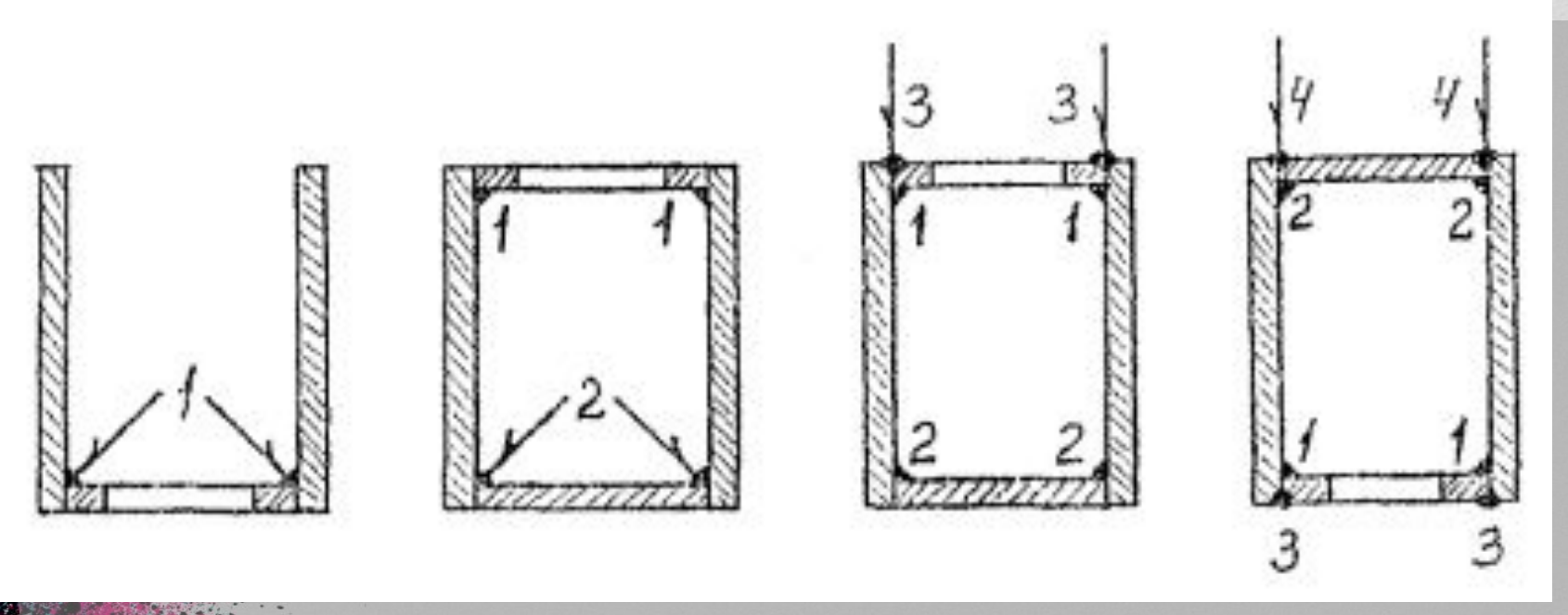
Правило выполнения прихваток:

Прихватки выполняются теми же электродами, что и будущий шов.

Прихватки нельзя ставить с краю шва

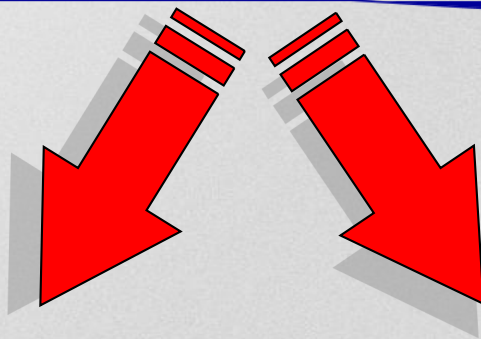
Размер прихваток:

Длины прихваток: 10, 12, 14, 16



Режимы сварки

Режимы сварки



Основные
показатели

Дополнитель-
ные
показатели

Основные показатели:

- Диаметр электрода — $d_{эл}$ (мм)
- Сила сварочного тока — $I_{св}$ (А)
- Напряжение дуги — $U_{д}$ (В)
- Скорость сварки — V

режимов сварки

Дополнительные показатели:

Тип электрода - 09Х1МФ

Марка электрода - МР-3С

Род и полярность тока -
постоянный, обратная

СС-сварки

✓ Зажигание дуги.
Зажигание дуги.

✓ Движения
движения
электрода.
электрода.

✓ Положения
положения
электрода в
электрода в

пространстве
пространстве

✓ Обрыв дуги
обрыв дуги



Контроль качества

ВНЕШНИХ ШВЕВ

Виды дефектов:

✓ Наружные:

✓ Внутренние

✓ Сквозные:

