


ТЕХНОЛОГІЯ
ЗВАРЮВАННЯ СЕЙФУ
ДЛЯ ЗБЕРІГАННЯ
ІНСТРУМЕНТУ



СЕЙФИ

- ▶ Сейф - це великий металевий ящик з міцними товстими стінками і надійним замком. Але це лише загальне уявлення про те, як виглядає сейф в даний час. У сучасному світі ми маємо можливість підібрати будь-яку річ, яка повністю задовольнить наші потреби.

-Як правило, їх ділять на наступні групи:

- меблеві
- вбудовані
- депозитні
- касові
- автомобільні
- АТМ-сейфи
- Сейфи для ключів
- Збройні
- Готельні
- Схованки тощо.

- ▶ Для виготовлення сейфу потрібна міцна сталь товщиною не менше 3,5 мм.
- ▶ Я обрав листи зі сталі 09Г2С – це низьколегована конструкційна сталь, підвищеної міцності. Ці марки відносяться до добре зварюваних.
- ▶ Для сейфу знадобиться два сталеві листи та квадратний профіль.
- ▶ 3 листа по 1500 x 500 см.
- ▶ 1 лист 1000 x 300 см.
- ▶ 2 листа 500 x 500см.
- ▶ 4 квадратного профіль по 1500 см.
- ▶ 8 квадратного профіля по 500 см.

ОБЛАДНАННЯ ТА ІНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ.

- ▶ Для виготовлення сейфу для зберігання інструменту я використовував такі інструменти як:
- ▶ рулетку, маркер, молоток, шлакооббивач, кутник, щітка по металу, апарат плазмового різання.
- ▶ Для захисту шкіри рук та обличчя використав зварювальні рукавиці, одяг зварника та маску зварювальника Хамелеон.
- ▶ Для виготовлення сейфу для зберігання ноутбуків мені потрібно було розрізати листи металу за розмірами. Для цього я використовував апарат плазмового різання Powermax30 air.
- ▶ Для зварювання сейфу я використовував новітнє обладнання фірми фронтіус.

TRANS STEEL 2200 .

POWERMAX30 AIR



TRANS STEEL 2200 .

- ▶ Зварювальний апарат призначений для MIG/MAG механізованого зварювання дротом 0,6-1,2 мм в захисних газах виробів зі сталі і алюмінієвих сплавів, для TIG ручного зварювання вольфрамовим електродом в аргоні виробів з легованих сталей, а також для MMA зварювання штучним електродом на постійному струмі.

POWERMAX30 AIR

це професійна плазмова система для ручного різання сталі 8мм. Потужна і дуже портативна система з внутрішнім компресором.
Різні технічні характеристики при 120 В. Внутрішній повітряний компресор

- ▶ Підготовка металу до зварювання складається з правки, очистки, розмітки і збирання підготовлених деталей для зварювання. Після правки розмітити деталі за розмірами. Відрізати за розмірами.
- ▶ Збірка приєднати відрізки квадратного профілю виконати прихватки. Прихватки зачистити.
- ▶ Зварювання для виконання зварювання потрібно підібрати режими зварювання: діаметр електроду, силу струму.

ТЕХНОЛОГІЧНИЙ МАРШРУТ ЗВАРЮВАННЯ.

- ▶ 1. Розмітити деталі згідно креслення.
- ▶ 2. Відрізати деталі згідно розмітки
- ▶ 3 листа по 1500 x 500 см.
- ▶ 1 лист 1000 x 300 см.
- ▶ 2 листа 500 x 500см.
- ▶ 4 квадратного профіль по 1500 см.
- ▶ 8 квадратного профіля по 500 см.
- ▶ 4. Зачистити кромки деталей від іржі, бруду і пилу.
- ▶ 5. Виконати прихватки.

І ПІДГОТОВКА ПІД ЗВАРЮВАННЯ.

- ▶ 1. Уложити на металевий піддон листи
- ▶ 2. Зачистити шви.
- ▶ 3. Почергово виконати зварювання.
- ▶ 4. Зачистити шви.

II. ЗВАРЮВАННЯ.

