ТЕХНОЛОГІЯ ЗВАРЮВАННЯ СЕЙФУ ДЛЯ ЗБЕРІГАННЯ ІНСТРУМЕНТУ

СЕЙФИ

- Перші сейфи з'явилися в Англії в XIX ст. зі збільшенням числа заможних людей. Саме тоді прості скрині й шафи змінилися шафами, зробленими зі сталі й обладнані міцними замками. Вони були надзвичайно надійними — до винаходу ацетиленово-кисневого пальника. Після цього почали застосовувати два шари металу, додатково прокладені міддю й шаром бетону.

- **Сейф** — міцний вогнетривкий металевий ящик або шафа для зберігання документів і матеріальних цінностей. Сейф покликаний зберігати цінності від двох різних небезпек вогню й злому.

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 х 500 см.

1 лист 1000 х 300 см.

2 листа 500 х 500см.

4 квадратного профіль по 1500 см.

8 квадратного профіля по 500 см.

ОБЛАДНАННЯ ТА ІНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ.

- Для виготовлення сейфу для зберігання інструмету я використовував такі інструменти як:
- рулетку, маркер, молоток, шлакообивач, кутник, щітка по металу, апарат плазмового різання.
- Для захисту шкіри рук та обличчя використав зварювальні рукавиці, одяг зварника та маску зварювальника Хамелеон.
- Для зварювання сейфу я використовував новітнє обладнання фірми фроніус.

TRANS STEEL 2200 .

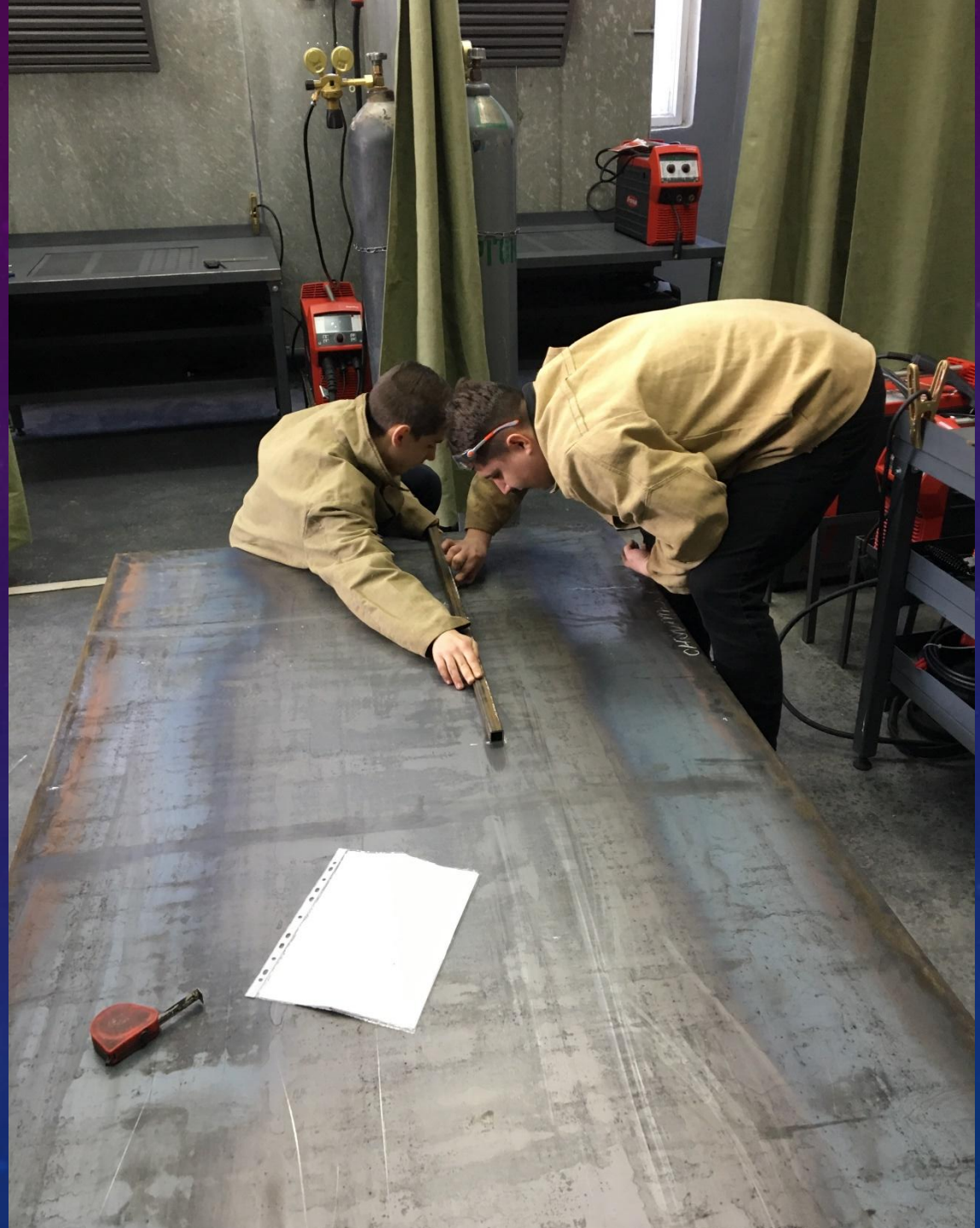
- Це компактне рішення «три в одному». Це перше інверторне джерело струму з живленням від однофазної мережі, що підтримує кілька процесів, пропонуючи зварювання стрижневим електродом, MIG/MAG і TIG в єдиному пристрої. Модель TransSteel 2200 відрізняється інтелектуальною конструкцією, простотою використання, міцністю та високим рівнем надійності.

ТЕХНОЛОГІЧНИЙ МАРШРУТ ЗВАРЮВАННЯ.

- 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.

І ПІДГОТОВКА ПІД ЗВАРЮВАННЯ.

- 1. Розмітити деталі згідно креслення.
- 2. Відрізати деталі згідно розмітки
- 3 листа по 1500 х 500 см.
- 1 лист 1000 х 300 см.
- 2 листа 500 х 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.

ІІ. ЗВАРЮВАННЯ.

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