

Графическая работа «Сварное соединение»

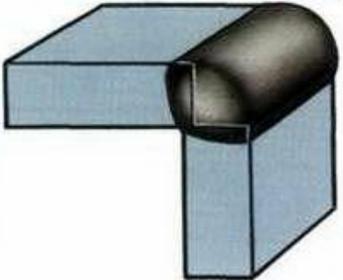
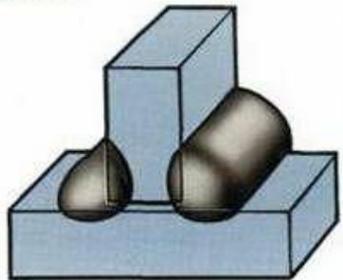
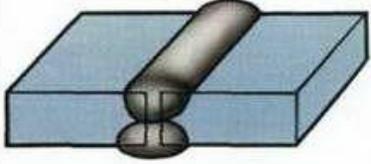
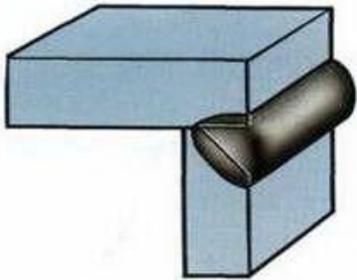
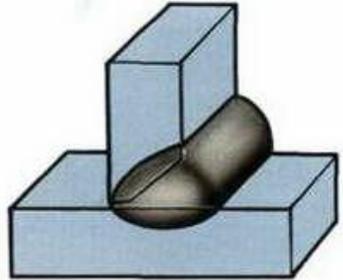
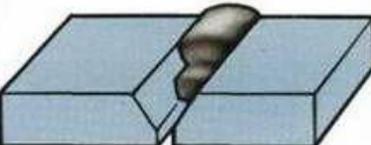
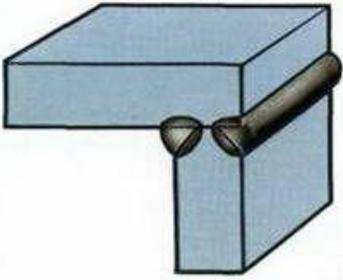
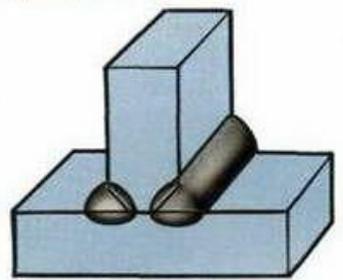
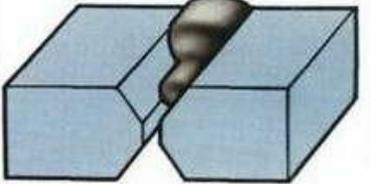
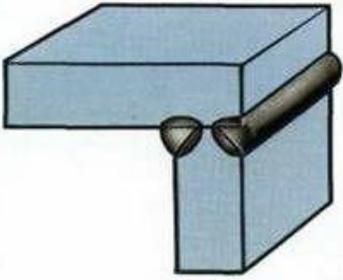
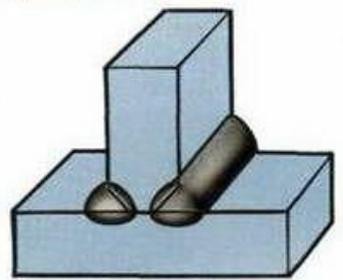
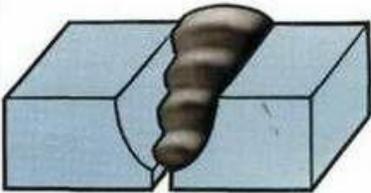
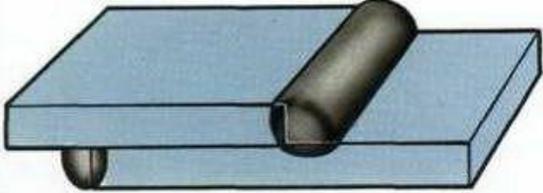
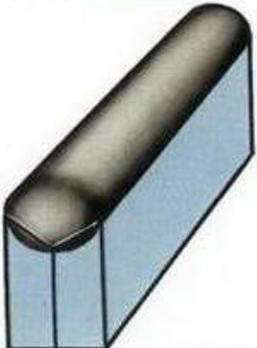
**Последовательность
выполнения**

Автор : Дьячкова Л.Д., преподаватель
инженерной графики ГАПОУ НК

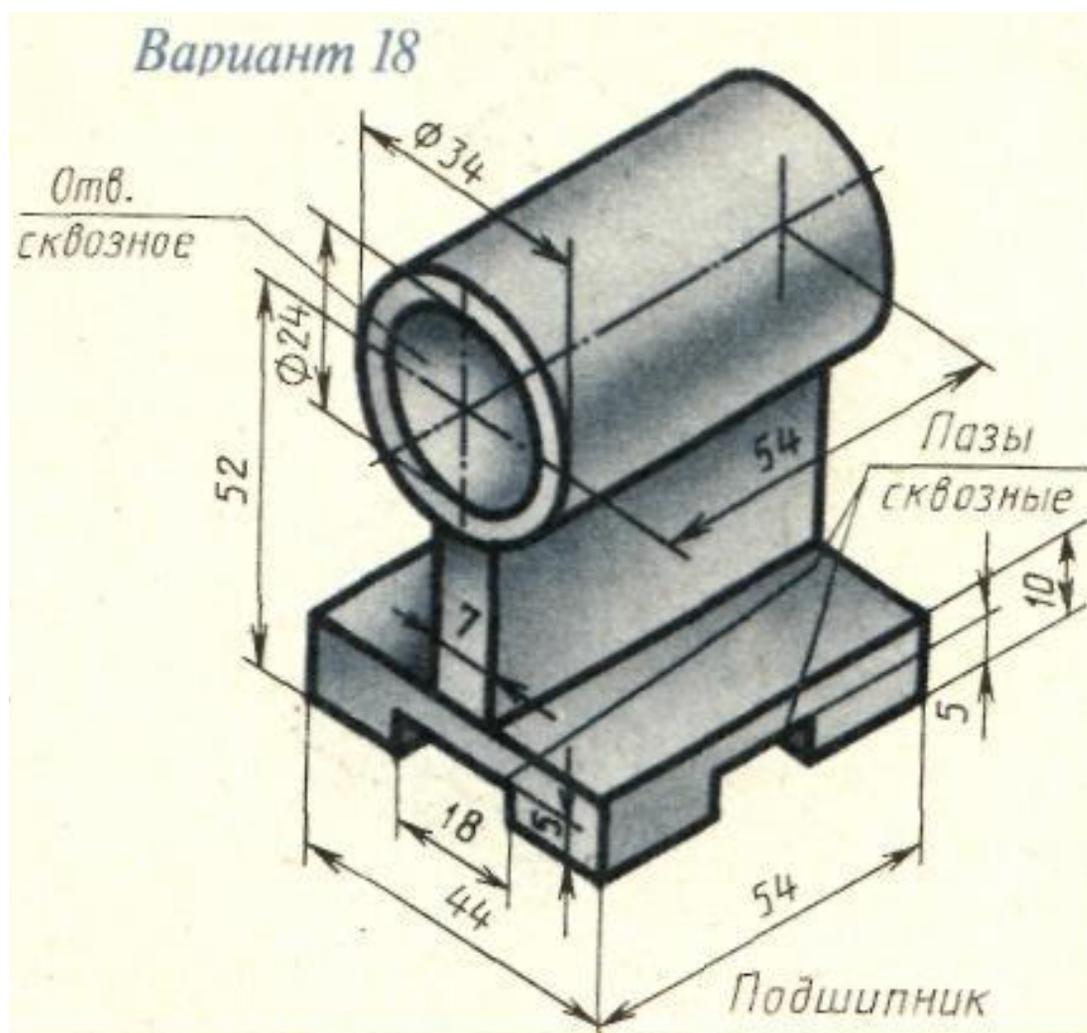
Сварка — это процесс получения неразъемного соединения путем сплавления металлов деталей и сварочного электрода.



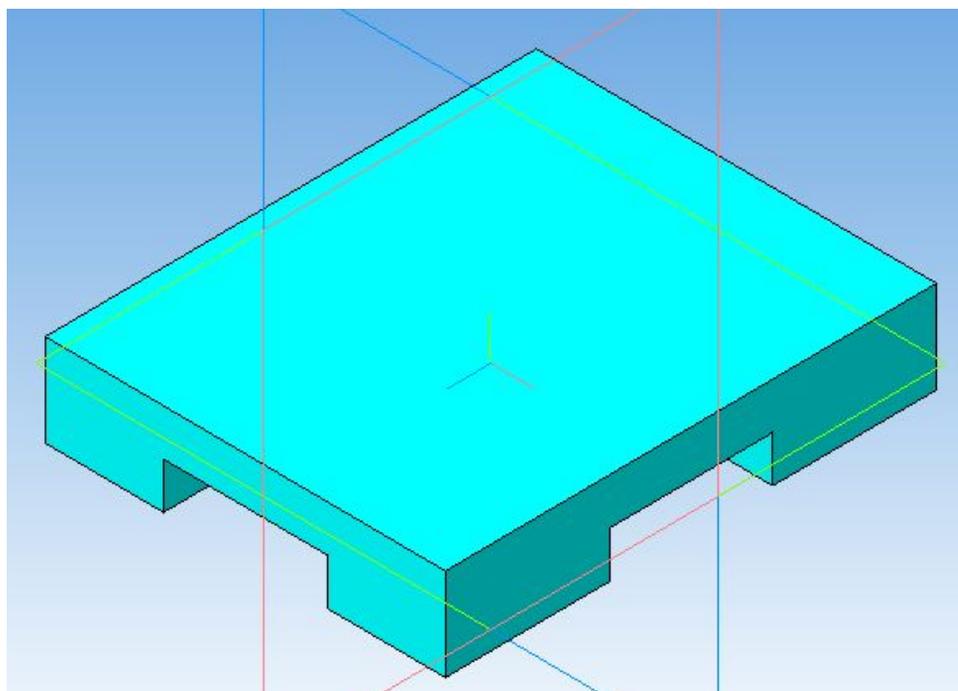
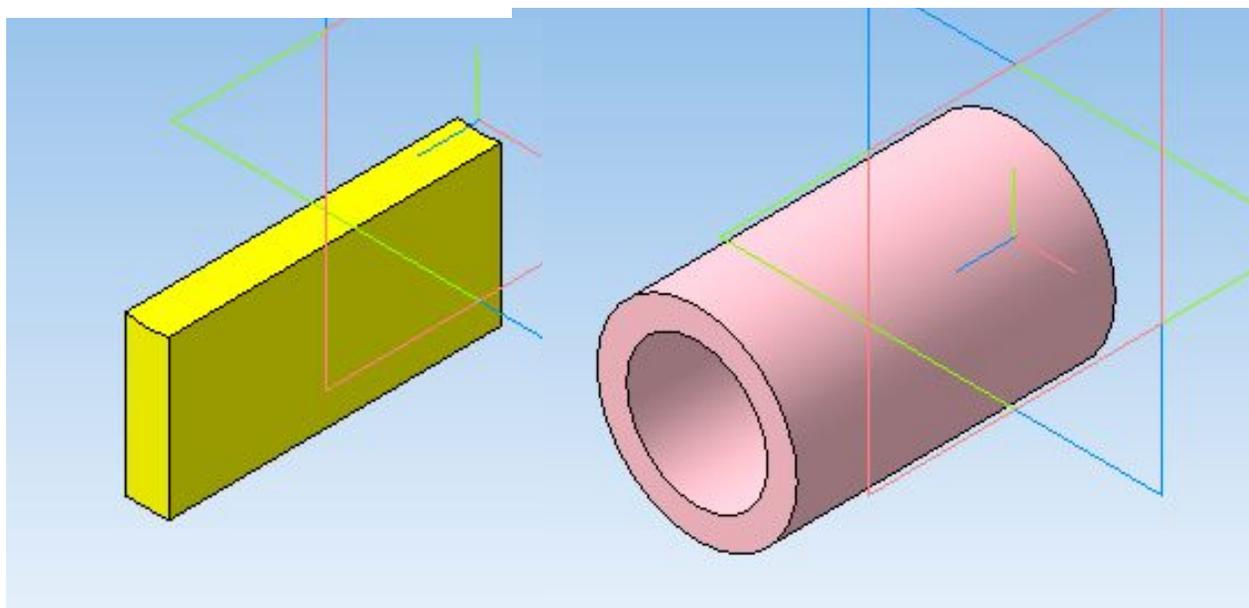
ОСНОВНЫЕ ТИПЫ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

УГЛОВЫЕ	ТАВРОВЫЕ	СТЫКОВЫЕ
<p>Без скоса кромок</p> 		<p>Без скоса кромок</p> 
<p>Со скосом одной кромки</p> 		<p>V - образный скос кромок</p> 
<p>С двумя скосами одной кромки</p> 		<p>X - образный скос кромок</p> 
<p>С двумя скосами одной кромки</p> 		<p>Криволинейный скос кромок</p> 
НАХЛЕСТОЧНЫЕ		ТОРЦОВЫЕ
<p>Без скоса кромок</p> 		

1. Выбираем задание по вариантам
2. Анализируем: из какого количества деталей состоит данная сварная конструкция. Три детали: основание, стойка и цилиндр, расположенный на стойке(у каждого свое количество)
3. Выполняем чертежи деталей.



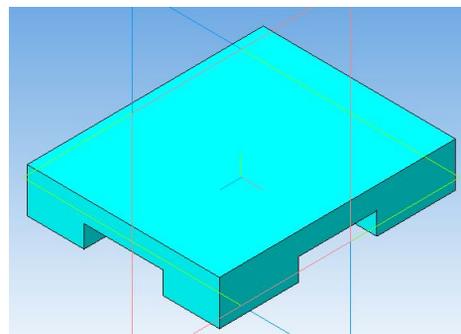
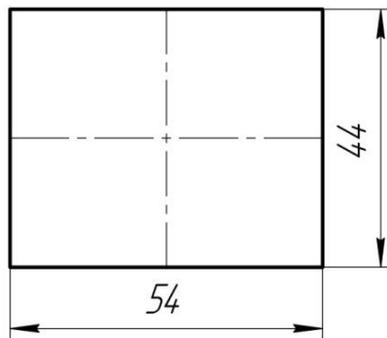
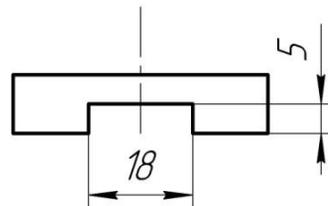
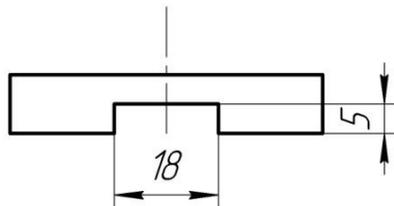
1. Представляем форму каждой детали изделия
2. Создаем в 3D каждую деталь по ее размерам



HNKM168-19.000.00.16.001

Перв. примен.

Справ. №



Подп. и дата

Инв. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Перевилов		
Пров.		Дьячкова		
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

HNKM168-19.000.00.16.001

Основание

Лист	Масса	Масштаб
	0,13	1:1
Лист	Листов 1	

Сталь 10 ГОСТ 1050-88 Группа Мд168

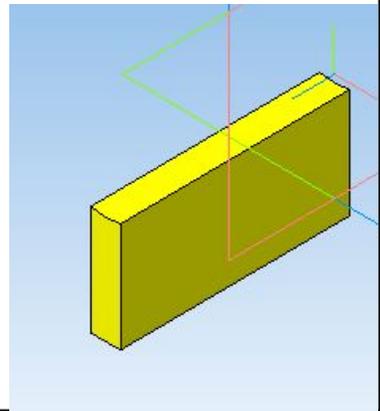
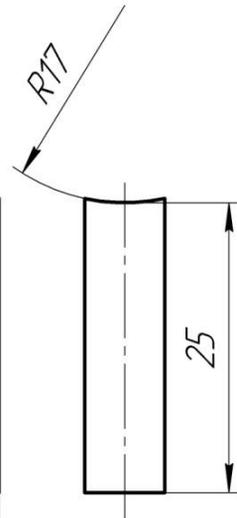
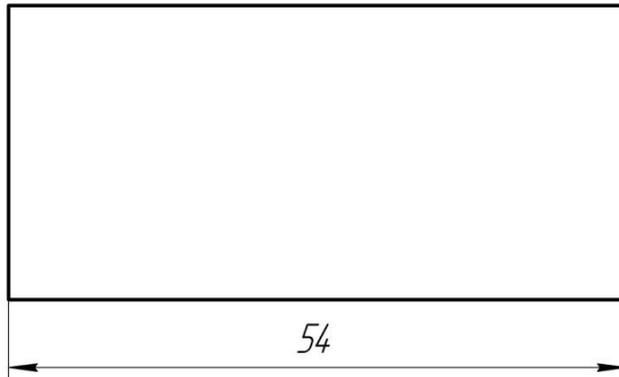
Копировал

Формат А4

HNKM168-19.000.00.16.002

Перв. примен.

Справ. №



Подп. и дата

Инв. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Перевилов		
Пров.		Дьячкова		
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

HNKM168-19.000.00.16.002

Стойка

Сталь 10 ГОСТ 1050-88

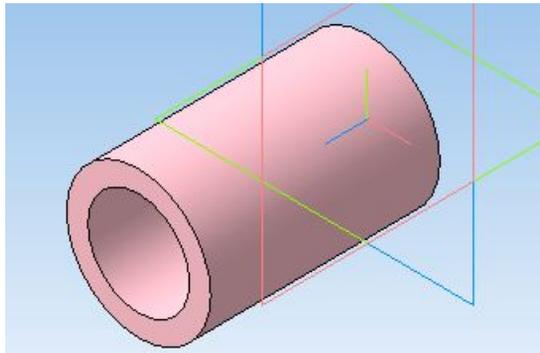
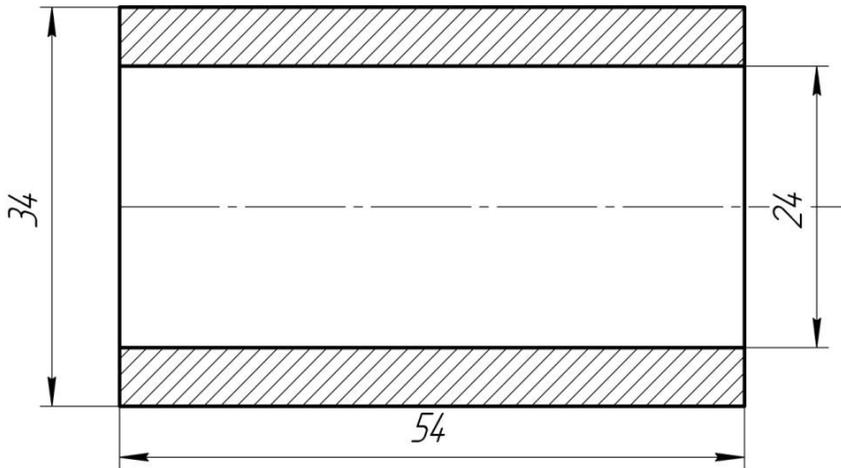
Лист	Масса	Масштаб
	0,07	2:1
Лист	Листов	1

Группа 1 Мд168

HNKM168-19.000.00.003

Перед. примен.

Справ. №



Подп. и дата

Инд. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Перевилов			
Проб.	Дьячкова			
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

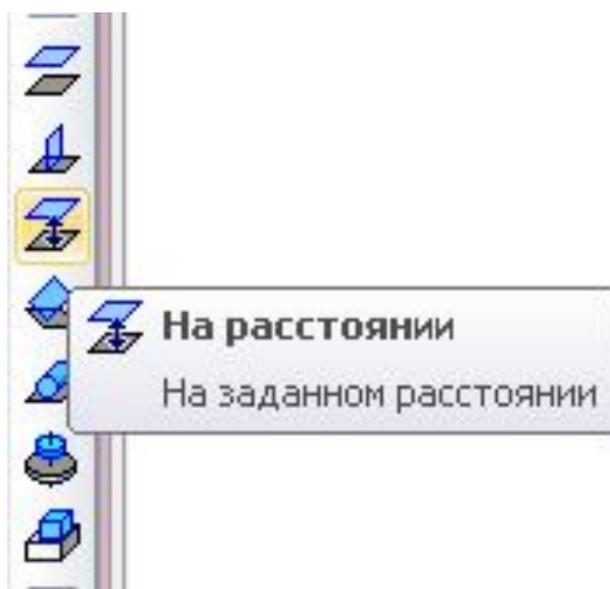
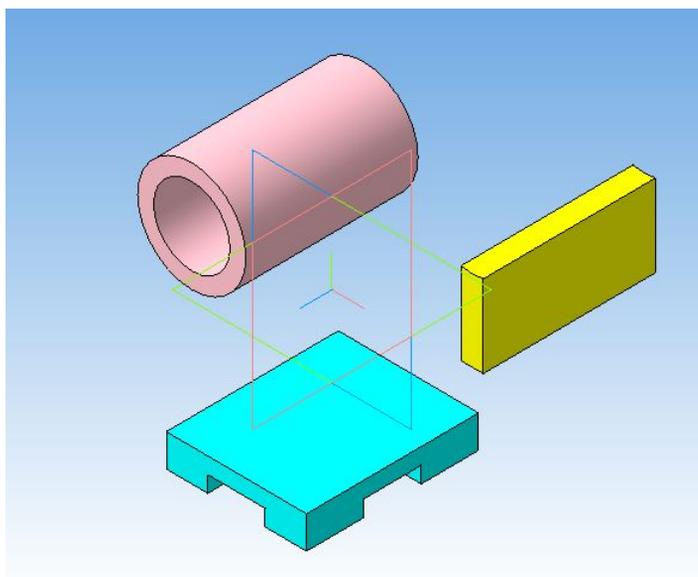
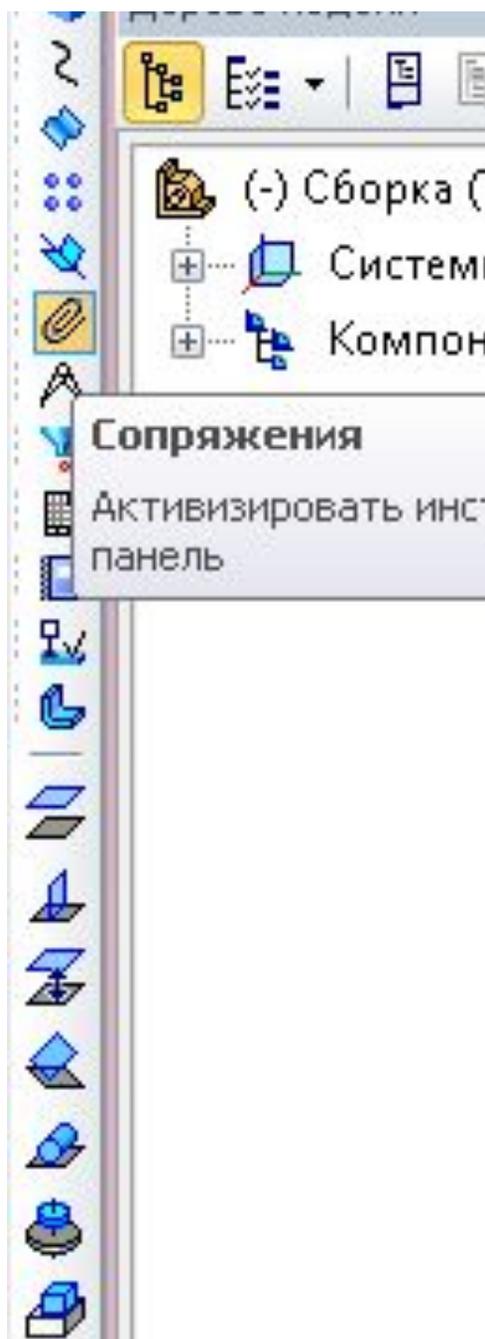
HNKM168-19.000.00.003

Цилиндр

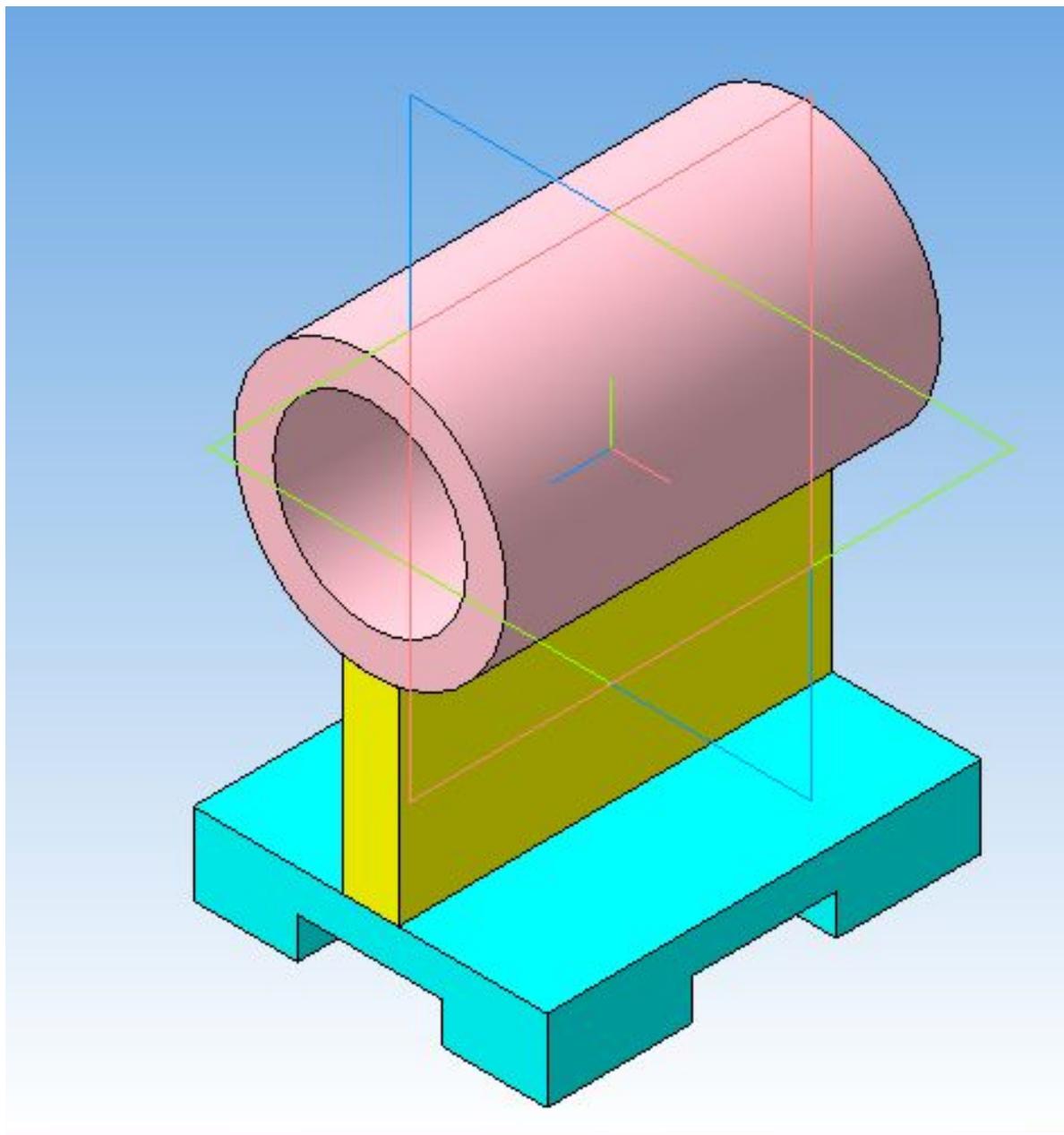
Лист	Масса	Масштаб
	0,19	2:1
Лист	Листов	1

Сталь 10 ГОСТ 1050-88 Группа 1Мд168

1. Создаем сборочный чертеж
2. Создаем Сборку с помощью команд: Сопряжение- Соосность - Совпадение - На расстоянии т.д.



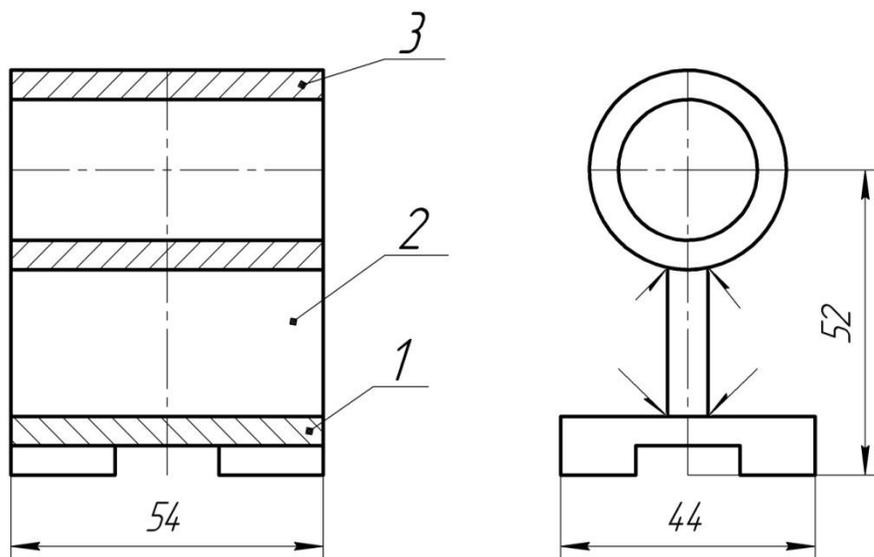
В результате получаем готовое изделие и создаем по фантому сборочный чертеж



000'91'00'000'61-891WJHH

Перв. примен.

Справ. №



- 1. Сварные швы ТЗ по ГОСТ 5264-80
- 2. Электроды марки Э42 ГОСТ 9467-75

Подп. и дата

Инд. № дроб.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<i>Детали</i>		
A4		1	ННКМ168-19.000.00.16.001	Основание	1	
A4		2	ННКМ168-19.000.00.16.002	Стойка	1	
A4		3	ННКМ168-19.000.00.16.003	Цилиндр	1	

ННКМ168-19.000.00.16.000

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Сварное соединение	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Переделов						0,4	1:1
Проб.	Дьячкова					Лист	Листов	1
Т.контр.						Группа 1 Мд168		
Н.контр.								
Утв.								

Назовите виды сварных соединений

