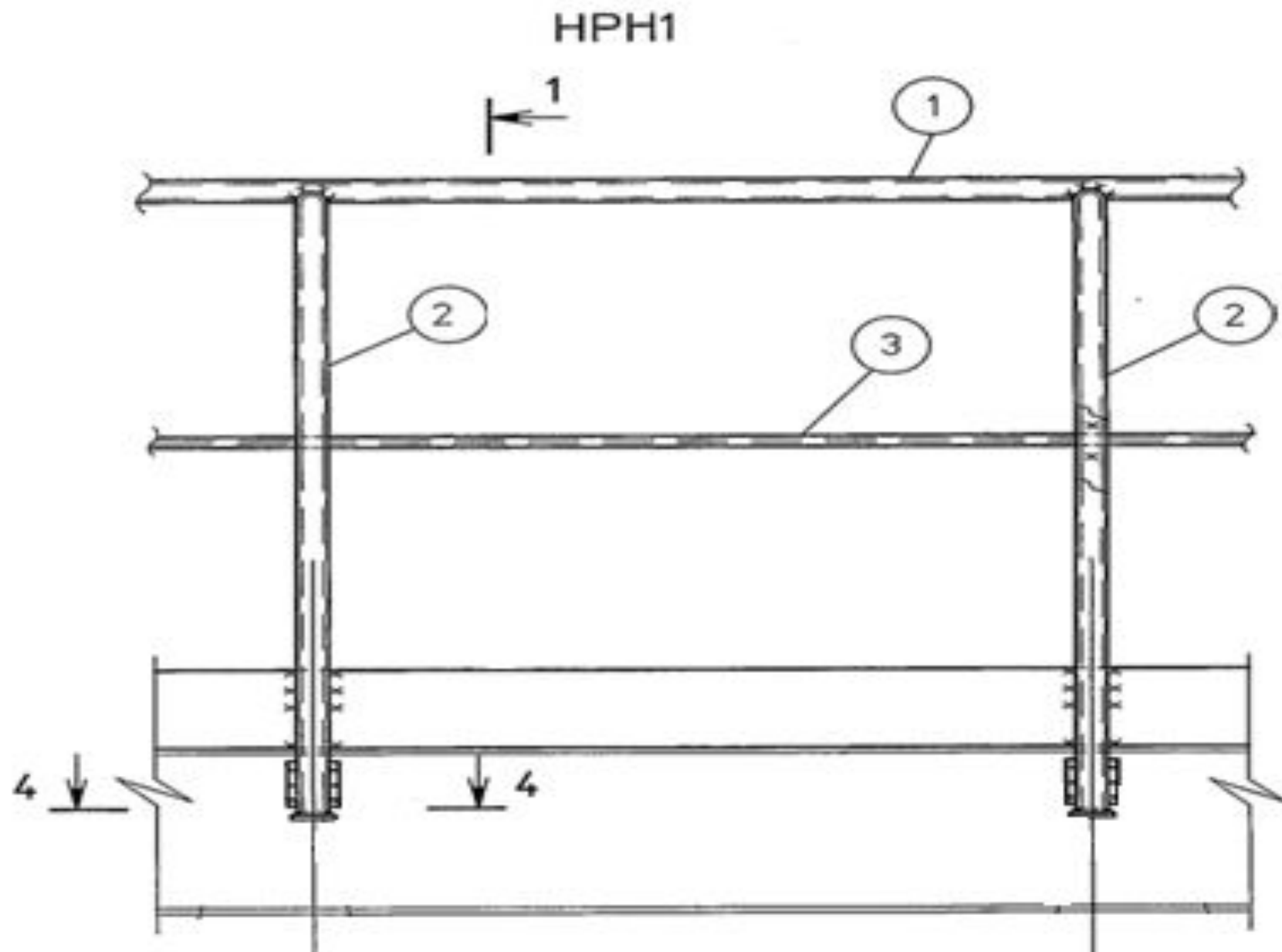


**Технологический
процесс
изготовления
сварной конструкции
– ограждение
Нс13-91
Сажин В.Н.**

Цель работы

1. Изучить технологический процесс изготовления сварочной конструкции –
Ограждение
2. Собрать и сварить данную конструкцию

Чертеж конструкции



Подбор Оборудования



Подбор Electrode

Э46-ОЗС-12-4.0-УД / И-432-Р-26

ГОСТ 9466-75

ГОСТ 9467-75

ГОСТ 59224-75

Э46 - тип электрода

ОЗС-12 - марка электрода

4.0 - диаметр электрода 4.0 мм

У - для сварки углеродистых и низкоуглеродистых сталей временным сопротивлением 600 МПа.

Е-432 - указывает характеристику наплавки металла

Р - рутиловое покрытие

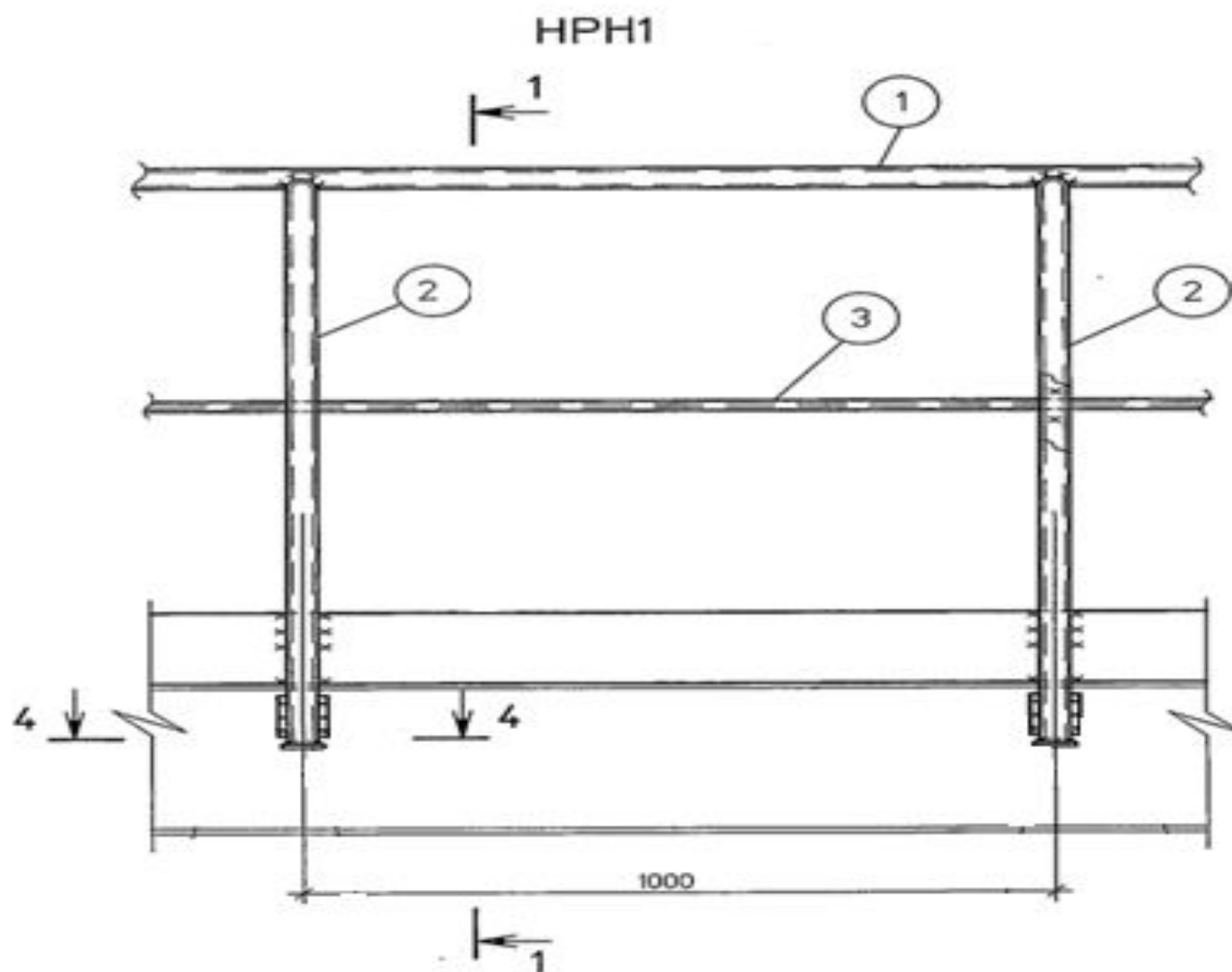
2 - швы выполняются во всех пространственных положениях

6 - для сварки на переменном и постоянном токе обратной полярности.

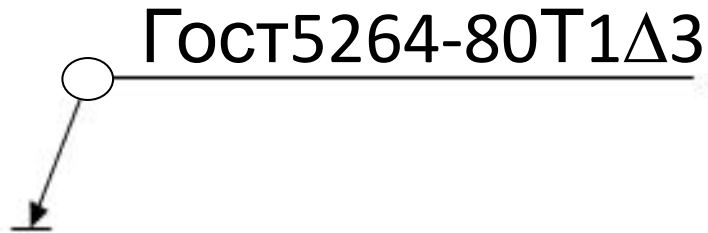
Режимы сварки

- Ток выбирается в зависимости от диаметра электрода. Для выбора тока в нижнем положении можно пользоваться формулой:
 $J = (6d + 20) \times d$ Эл.
-
- $J = (6 \times 3 + 20) \times 3 = 114 \text{ А}$,
-
- где J-сила тока (А),
- d-диаметр электрода (мм).

Чертеж



Обозначение швов



Гост5264-80 – Гост
сварки

Т – Тавровое

соединение

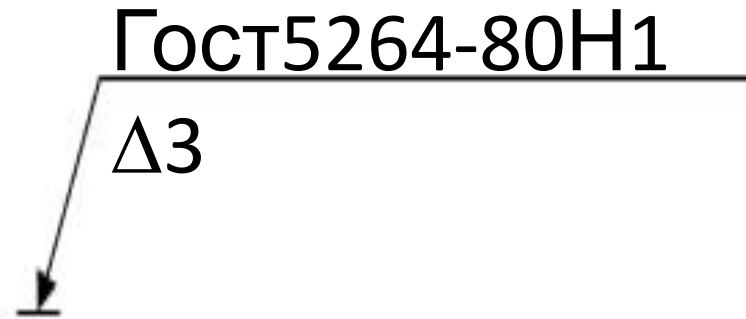
1 – Шов односторонний без скоса

кромки

Δ3- Катет

3

○ - шов выполнен по замкнутой линии

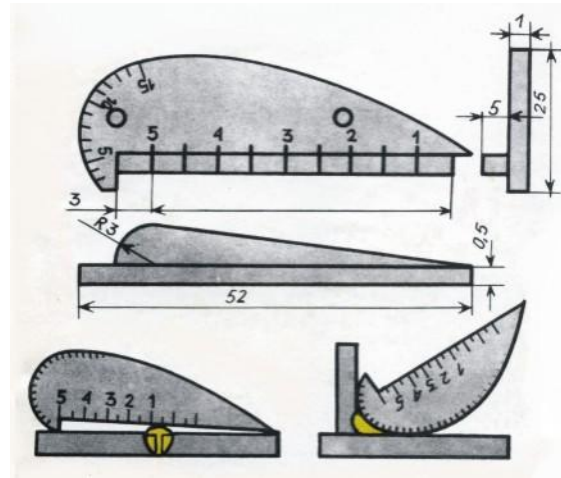
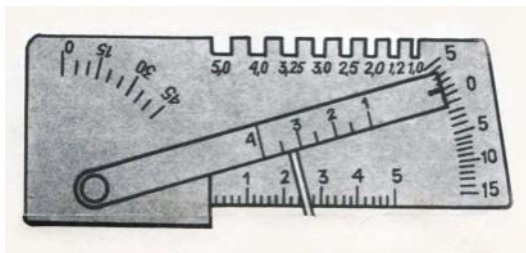
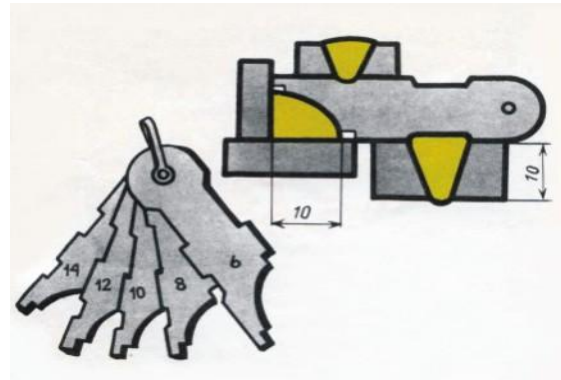
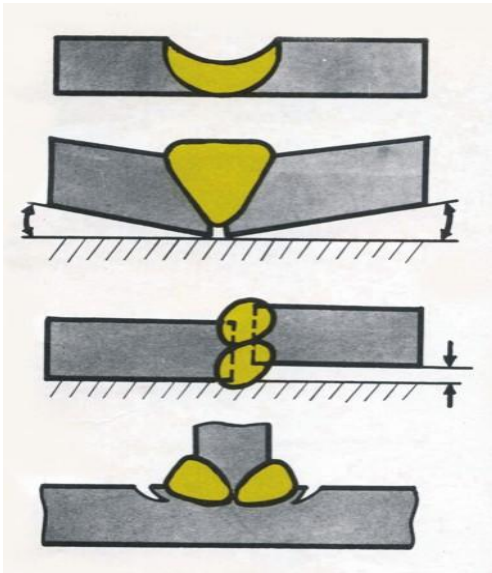


Н1- шов угловой односторонний , соединение
нахлесточное

Контроль Качества

Технический осмотр

включает один метод – внешний осмотр и измерение
поверхностных и сквозных дефектов



**Спасибо за
внимание**