

Государственное бюджетное профессиональное
образовательное учреждение
Башкирский колледж сварочно-монтажного и
промышленного производства

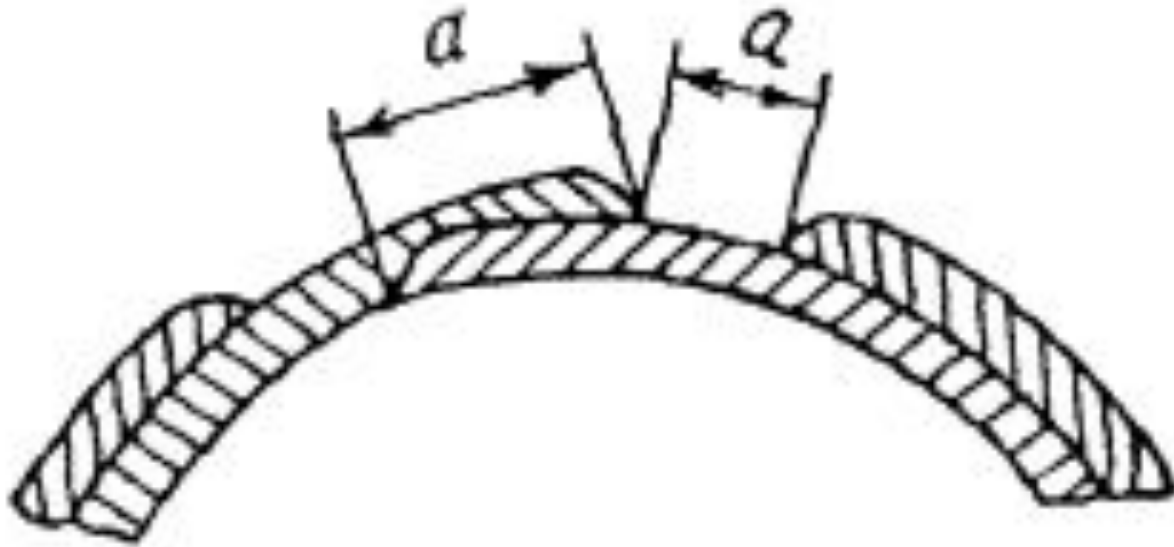
Тема: «Разработка технологического процесса
сборки и сварки узла трубопровода $d=102\text{мм}$ из
низкоуглеродистой стали»

Выполнил учащийся гр. За Дементьев А.И.
Преподаватель Уральская О.С.

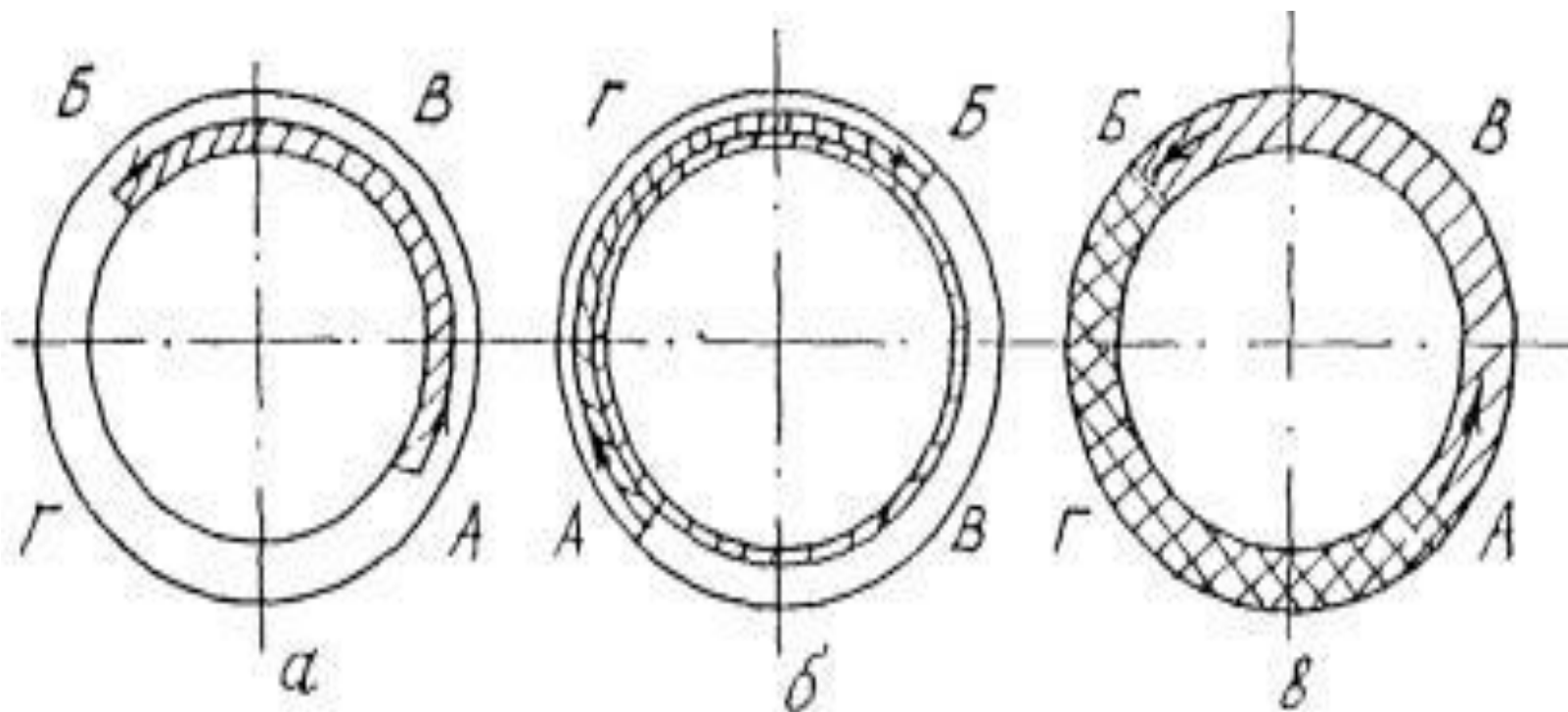
Трубопровод — инженерное сооружение, предназначенное для транспортировки газообразных и жидких веществ



Во всех случаях многослойную сварку необходимо производить с таким расчетом, чтобы стыки швов ("замки") в соседних слоях не совпадали, а были смещены один относительно другого и каждый последующий слой перекрывал предыдущий.



Сварку стыков с поворотом на 90° производят также в два приема. Сначала накладывают один-два слоя на участке АВБ, затем трубы поворачивают на 90° и заваривают полностью участок АГБ. Наиболее ответственным является корневой слой шва. Он должен надежно проплавлять кромки свариваемых труб и образовывать на внутренней поверхности шва обратный валик с усилением 1...3 мм.



Инвертор «МАГМА-350»



Электрододержатель пассатижного типа
предназначен - для сварки и наплавки швов во всех
пространственных положениях

