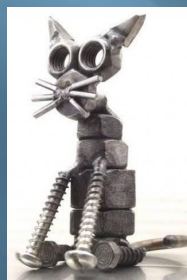


СВАРКА КАК ИСКУССТВО: ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОТРАБОТАННОГО МЕТАЛЛА ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ СКУЛЬПТУРЫ



**ВЫПУСКНАЯ КВАЛИФИКАЦИОННАЯ РАБОТА
15.01.05 СПО. СВ-13**

Студент Миндияров Э.И.

2016

Введение

Цель выполнения ВКР: разработка и обоснование технологии изготовления металлической скульптуры из отработанного металла.

Задачи:

- Определить актуальность выбранной темы .
- Ознакомиться с нормативно-технической документацией, учебной литературой, справочниками по теме ВКР.
- Продемонстрировать подготовленность к самостоятельной работе в условиях современного производства.
- Оформить выпускную квалификационную работу согласно установленным требованиям.
- Выполнить выпускную практическую квалификационную работу (авторская работа).



Материалы, применяемые для изготовления металлической скульптуры

Труба: 55x55x85,
35x35x35,
28x28x28,
27x27x13.

Заглушка 20x40,
Переход
45x55x40

Резьба 360x0,6
Шланг 95x15

Сварочные
электроды ОК
46.00



Трубы



Заглушка
переход



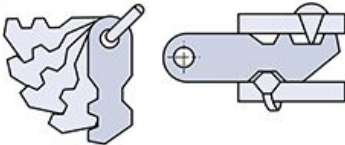
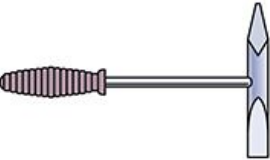
Металличе
ский
шланг



Электроды

Выбор сварочного оборудования

Инструменты и принадлежность

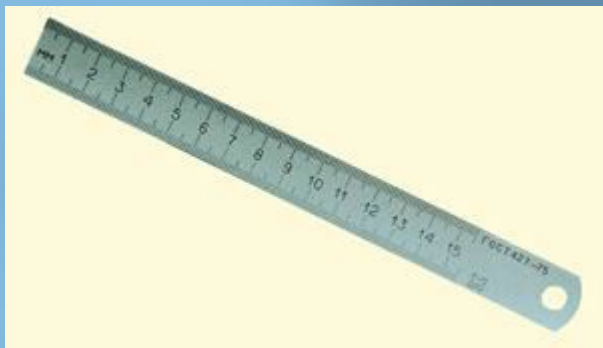
а) И 	б) 
в) 	г) 
д) 	е) 
ж) 	з) 
а) металлическая щетка; б) зубило; в) молоток; г) шаблон;	д) секач; е) клеймо; ж) молоток-шлакоотделитель; з) щетка



Основным инструментом сварщика является электрододержатель



Подготовка металла к сварке



Режимы сварки

Таблица 1. Зависимость диаметра электрода от толщины металла

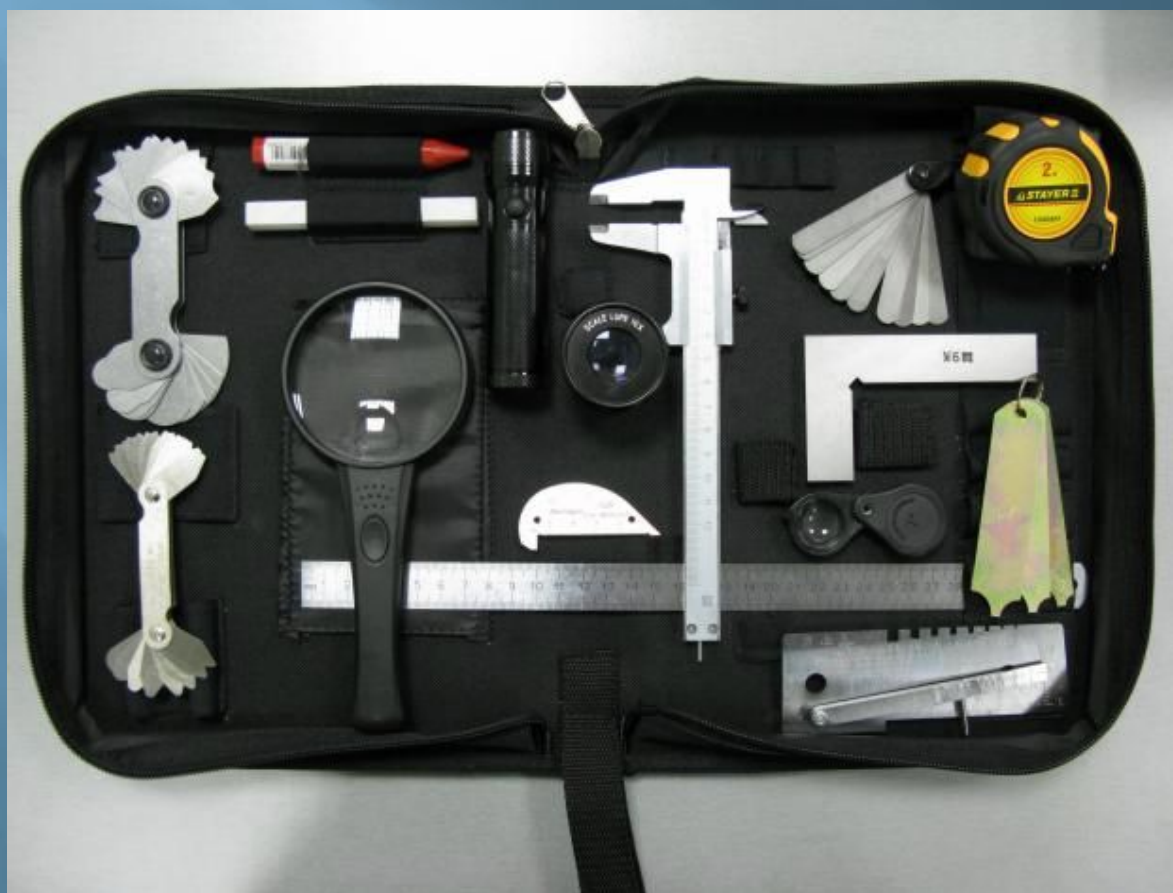
Толщина листа, мм	1- 2	3	4- 5	6- 10	10-15	>15
Диаметр электрода , мм	1,6-2,0	2,0-3,0	3,0-4,0	4,0-5,0	5,0	>5,0

Сила сварочного тока, $I_{\text{св}} = K \times d_{\text{э}}$ А,
где К – коэффициент, равный 25–60 А/мм;
 $d_{\text{э}}$ – диаметр электрода, мм.

Таблица 2. Коэффициент для расчета силы тока

$d_{\text{э}}$, мм	1-2	3-4	5-6
К, А/мм	25-30	30-45	45-60

Контроль качества осуществляется на всех стадиях технологического процесса



Охрана труда



ЗАКЛЮЧЕНИЕ



Спасибо за внимание