Задание

на учебную практику

06.05.2020

Выдал мастер производственного обучения Платонов А.В.

Группа 25 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Тема. Разделка кромок под сварку.

Используя ресурсы информационно-телекоммуникационной сети Интернет, произвести самостоятельный поиск информации в рамках работы над темой. Просмотреть и проанализировать видеоматериалы и публикации по следующим рассматриваемым вопросам:

1. Соблюдение техники безопасности при разделке кромок под сварку.
2. Последовательность выполнения разделки кромок под сварку.
3. Способы разделки кромок под сварку.
4. Инструменты и приспособления, применяемые для подготовки стыков и разделки кромок.
5. Виды разделки кромок под сварку

Ответить на данные ниже вопросы и отправить по электронной почте aleshkaplatonow@yandex.ru

Контрольные вопросы

1. Техника безопасности при подготовке стыков и разделка кромок под сварку.
2. В какой последовательности выполняется разделка кромок под сварку?
3. Какие инструменты применяются для разделки кромок под сварку?
4. Какие виды разделки кромок вы знаете?
5. Какие способы разделки комок вы знаете?

Задание

на учебную практику

с 07.05.2020 по 08.05.2020

Выдал мастер производственного обучения Платонов А.В.

Группа 25 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

Тема. Разделка кромок под сварку.

Изучить самостоятельно в домашних условиях технологический процесс разделки кромок под сварку, следуя данной ниже инструкции. Ответить на данные ниже контрольные вопросы, правильный ответ выделить и отправить по электронной почте aleshkaplatonow@yandex.ru

**Инструкция**

***Производить зачистку кромок механизированным способом, держа пластину в руках, запрещено.***

Взять круглую шлифовальную металлическую щетку, закрепить ее на валу шлифовальной машины. Поставить металлический защитный экран для защиты от продуктов зачистки. Надеть защитные очки, включить машину и зачистить торец и скос кромок до металлического блеска. Выключить машину, после того как щетка перестанет вращаться, положить машину на верстак. Осмотреть обработанные кромки при наличии заусенец взять шлифовальный круг, закрепить на валу машины и зачистить. Зачистку производить возвратно-наступательными движениями.

В процессе зачистки происходит съем металла, поэтому в местах с дефектами кромок под сварку старайтесь проходить кругом так, чтобы не уменьшить требуемые чертежом геометрические размеры кромок.

Контрольные вопросы

1.Цель подготовки (зачистки) кромок под сварку?

а) получение характерного металлического блеска;

б) получение качественного сварного шва;

в) получение заданных геометрических размеров кромки.

2.Подготовка (зачистка) кромок под сварку включает

а) удаление различных включений и дефектов до появления характерного металлического блеска;

б) установку и закрепление деталей для выполнения сварки;

в) химическую обработку поверхности пластин.

3. Зачистка кромок под сварку производится

а) с одной стороны шириной 20 мм;

б) только по торцу и скосу кромки;

в) с двух сторон шириной 20 мм, по торцу и скосу кромки.

4.Разделка кромок выполняется

а) для улучшения условий сварки и получения гарантированного провара

б) исходя из эстетических соображений

в) для предотвращения сварочных деформаций

5. Начиная с какой толщины на пластинах, как правило, делается скос кромок?

а) 3 мм.

б) 5 мм.

в) 8 мм.

6.Что называется углом скоса кромки?

а) Острый угол между плоскостью скоса кромки и плоскостью торца

б) Острый угол между плоскостью скоса кромки и плоскостью пластины

в) Тупой угол между плоскостью скоса кромки и плоскостью торца

7.Угол разделки кромок составляет?

а) 45-60°;

б) 60-80°;

в) 80—100°.

8. Величина притупления кромок во всех случаях должна составлять?

а) от 1 до 3 мм

б) от 3 до 4 мм

в) от 4 до 5 мм

9. На пластинах какой толщины целесообразно делать двусторонний скос кромок?

а) 10 мм.

б) 6 мм.

в) 20 мм и более.