

**ДЕПАРТАМЕНТ ОБРАЗОВАНИЯ И МОЛОДЕЖНОЙ ПОЛИТИКИ  
ХМАО-ЮГРЫ  
БУ «УРАЙСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ»**

**ПИСЬМЕННАЯ ЭКЗАМЕНАЦИОННАЯ РАБОТА**  
**тема: «Технология сборки и частично механизированной  
сварки плавлением в защитном газе скамьи с  
металлическим каркасом»**



Выполнил: студент  
группы РМС-319  
Саттаров.Р.Р.  
Руководитель:  
Солыгин С.И.

## **ЦЕЛЮ ПИСЬМЕННОЙ ЭКЗАМЕНАЦИОННОЙ РАБОТЫ ЯВЛЯЕТСЯ:**

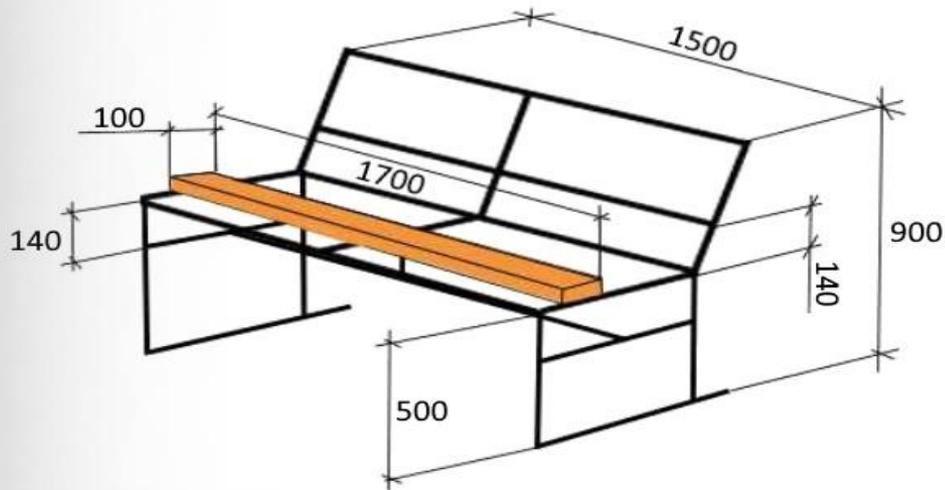
-изучение организации технологического процесса изготовления самодельной металлической скамейки частично механизированной сварки.

## **ЗАДАЧИ ПИСЬМЕННОЙ ЭКЗАМЕНАЦИОННОЙ РАБОТЫ:**

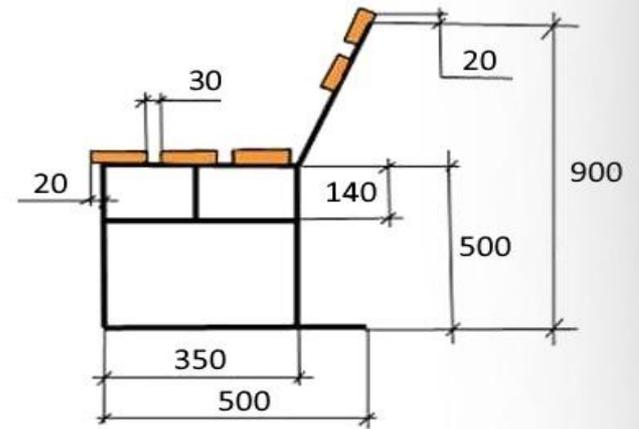
- изучение теоретических источников при изготовлении скамьи с металлическим каркасом в среде защитного газа;
- описание технологического процесса при изготовлении скамьи с металлическим каркасом в среде защитного газа;
- рассмотрение требований охраны труда при выполнении работ по изготовлению скамьи с металлическим каркасом в среде защитного газа

# Сборочный чертёж скамьи с металлическим каркасом:

ВИД СПЕРЕДИ



ВИД СБОКУ



\* размеры в мм

# Технология сборки и сварки металлической скамейки. Этап 1.



# Технология сборки и сварки металлической скамейки. Этап 2.



# Технология сборки и сварки металлической скамейки.

## Этап 3.



# Технология сборки и сварки металлической скамейки.

Этап 4.



# Технология сборки и сварки металлической скамейки. Этап 5.



# Технология сборки и сварки металлической скамейки.

Этап 6.



# Технология сборки и сварки металлической скамейки.

Этап 6.



# Сварочное оборудование



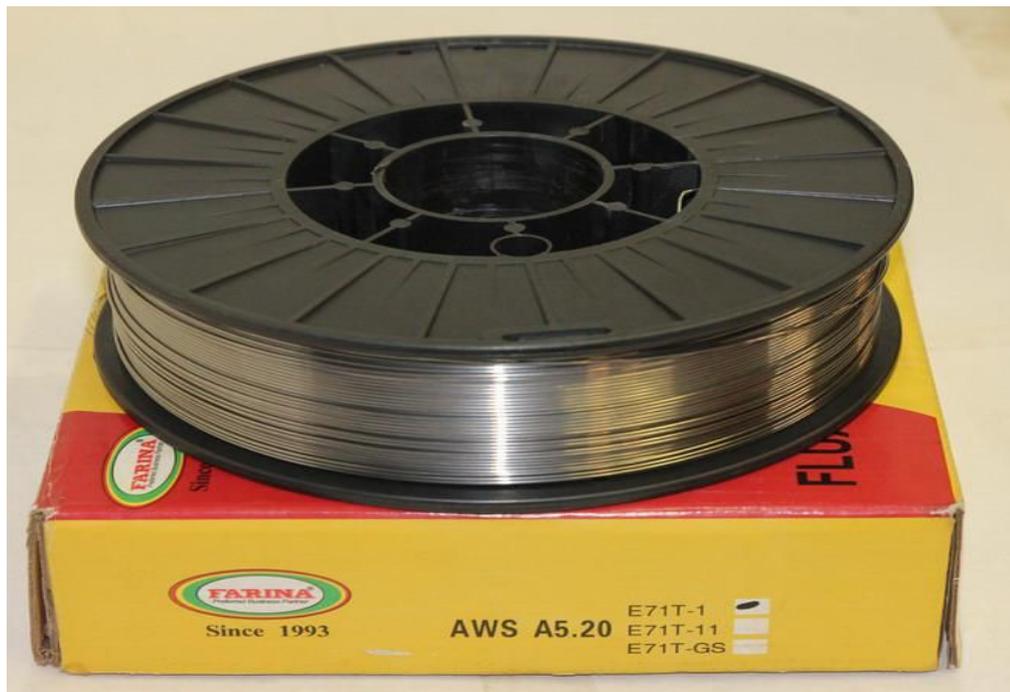
## Сварочный полуавтомат MIG -175GBVIMArc

В состав сварочного оборудования входят источник сварочного тока и сварочный аппарат.

Составные части сварочного оборудования и их функции определяются уровнем механизации и автоматизации процесса, параметрами режима сварки, необходимостью их установки и регулировки в режиме наладки и сварки. дуговой сварки плавящимся электродом в Ar, и смесях газов (MAG, MIG) Основными параметрами автоматизированной являются :

Напряжение питания, В	- 220±15%
Частота, Гц	50/60
Вид электрической сети	Однофазная
Диапазон регулирования напряжения, В	16~24
Максимальный первичный ток, А	31.1
Диапазон регулирования сварочного тока, А	50~175
Режим работы при ПВ=35%	175А/22,8В
Режим работы при ПВ=100%	103А/19,2В
Номинальная мощность, кВА	3.4
Максимальная мощность, кВА	6.8
Тип механизма подачи проволоки	Встроенный
Коэффициент мощности	0.73
Класс изоляции	F
Класс защиты	IP21S
Масса, кг	13.25
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	420х220х439

## Сварочная проволока E71T-GS д=1,0 мм.



Тип	<b>E71T-GS</b>
Диаметр	0,8 мм.
Вид кассеты (упаковки)	катушка D200.
Масса кассеты (упаковки)	5,0 кг.
Производитель	<b>FARINA</b>

# Технология сборки и сварки в защитном газе скамьи с металлическим каркасом

- Сущность процесса и способы повышения производительности
- Среди всех способов сварки наиболее качественной является сварка полуавтоматом в среде защитного газа с постоянной подачей сварочной проволоки в место сварки, что позволяет выполнять сварку одного шва без отрыва руки длительное время, что делает варочный шов наиболее однородным и симметричным

**СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ**

*Студент: Выпускной группы  
РМС-319 Саттаров Р. Р.*