

ГОУ НПО ПЛ № 128

ТК СВ 003.2010

Разработал мастер п/о
_____Максименко И.А.
«___»_____2010

Утверждаю
Зам.директора по УПР
_____Тасун Г.В.

«___»_____2010

Инструкционная карта

Сварки стыкового соединения без разделки кромок.

Способ сварки: ручная дуговая

Положение в пространстве: нижнее

Конструктивные элементы: прямоугольные пластины 100,0 x 250,0 и толщиной 3,0 мм

Сварочное оборудование: источник питания ВКСМ-1001, балластный реостат для регулирования сварочного тока

Вспомогательное оборудование:

секач, стальная щетка, молоток

Материалы:

пластины сталь ВСт3сп, электроды УОНИ 13/55 d-3мм ГОСТ 9467-75

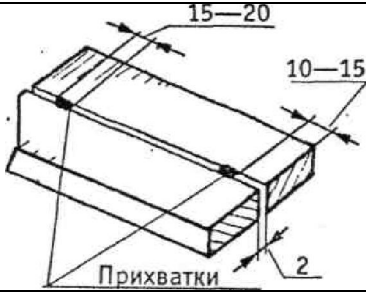
Режим сварки:

сварочный ток – постоянный, обратной полярности, Исв- 60-88А.

Рабочее место сварщика:

сварочная кабина с вытяжной вентиляцией:
электрододержатель, сварочные провода, сварочная маска с защитными светофильтрами, защитные очки, стол сварщика, ящик для электродов, ящик для инструментов.

Порядок выполнения	Инструкционные указания и пояснения	Дополнительные требования, контроль качества выполнения
I. Подготовка кромок пластин под сварку.	1. Осмотр пластины на изгиб. В случае бугристости применить правку. 2. Зачистка металла стальной щеткой от следов коррозии.	Для удаления бугра необходимо наносить удары молотком по краям, постепенно приближаясь к середине.
II. Выбор режима сварки.	1. Закрепите электрод в зажиме электрододержателя; 2. Включите вытяжку; 3. Включите источник питания сварочной дуги; 4. Установите сварочный ток; 5. Опустите маску, произведите апробирование и настройку сварочного тока на рабочем	

	столе.	
III. Сборка деталей с помощью прихваток.	Сборка производится на поверхности стола с зазором 1 мм. Прихватка производится на расстоянии 10-15 мм от обоих концов стыка.	
IV. Сварка контрольного образца	1. Возбудите сварочную дугу на горизонтальной поверхности в точке прихватки. 2. Плавное переместите дугу к краю пластины и начните сварку.	
	3. Установите электрод под углом 15-30° в сторону направления сварки. Старайтесь держать дугу как можно короче. Дуги не должна быть $> d_{эл}$.	
	4. Сварку выполните по всей длине пластины, закончите проход. Наденьте защитные очки и произведите зачистку сварочного шва секачем и щеткой.	
V. Контроль качества.	1. Определите качество наплавки внешним осмотром, определите дефекты. 2. Устранение дефектов.	Поры – механическая шлифовка с последующей заваркой, кратер – заварка, прожог – зашлифовка с двух сторон с последующей заваркой.