



положение при сварке








Загрузок: 2867 Скорость: 1.43 Мб/с

СКАЧАТЬ

Рейтинг: ★★★★★
Автор: Clopper

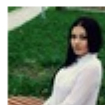
Безопасно! Вирусов нет 

 196  Нравится 100  Твитнуть  50  95

 161 комментариев 



Саша
Благодарочка за все!
1 минуту назад



Ангелина
Побольше бы таких сайтов.
1 минуту назад



Гриша
Первый раз тут, скорость загрузки радует, наличие файлов тоже!
1 минуту назад



Марина
Всем советую, качает быстро.
1 минуту назад



Леша
не поверил глазам, есть все. спасибо!
1 минуту назад



Оксана
Глупости говорят, что незаменимых не бывает, без этого сайта я бы пропала.
1 минуту назад

СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И ИХ ОБОЗНАЧЕНИЯ ГОСТ 11969-79 (СТ СЭВ 2856-81) ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ Москва ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 апреля 1979 г. № 1438 срок действия установлен с 01.01.80 Несоблюдение стандарта преследуется по закону 1. Настоящий стандарт распространяется на сварные швы, выполняемые сваркой плавлением как в один, так и в несколько слоев ... 1.11.6. На экзамене сварщик должен выполнить контрольные сварные соединения, по диаметру и толщине однотипные производственным. В табл. 6 и 7 приведены диапазоны толщин листов и стенок труб, а также диапазоны диаметров труб, которых следует придерживаться при проведении практического экзамена Аттестационные испытания при ручной наплавке проводят отдельно для следующих положений: нижнее, горизонтальное, вертикальное снизу вверх и потолочное. Термины и определения основных понятий в области сварки устанавливает ГОСТ 2601-84 (в ред. 1992 г.). Термины, установленные стандартом, обязательны для применения в документации всех видов, научно-технической, учебной и справочной литературе. Сварное соединение - неразъемное соединение, выполненное сваркой. Сварное соединение (рис. 1.1) ... Конструкции, подлежащие сварному соединению, в пространстве могут располагаться в различных плоскостях — так, как этого требует технология выполнения работ. От их пространственного расположения зависят направление шва сварного соединения и, как следствие, выбор метода сваривания, а также возможность привлечения специалиста с той или иной квалификацией. Положение шва при сварке определяется пространственным расположением кромок подготовленных к соединению элементов (деталей, конструкций). Приветствую вас, уважаемые читатели. В сегодняшней статье мы расскажем вам об основных видах сварных соединений и швов. Многие специалисты сварочного производства называют данные соединения сварными, некоторые – сварочными, хотя от этого смысл не меняется. В этой статье они так же будут упоминаться по разному, в зависимости от оборота речи, но помните: сварной и сварочный по отношению к соединениям и швам – это одно и то же. EN 287/ EN ISO 6947 ASME, IX ш PC ASME: 2G ш PA : : ASME: 1G PG : : PA ASME: 1G - : PF PE ASME: 4G : : ASME: 5Gu ASME: 5Gd PC PG ASME: 3Gd : : ASME: 2G : : (ASME: 6G H-LO45 - 45°) : - PF ASME: 3 Gu ш PA ASME: 1F ш PG : : : ASME: 5Fd - PB ASME: 2F PB : : : ASME: 2F PF : : : ASME: 5Fu PD ASME: 4F PD PG ASME: 3Fd : : : PF ASME: 3Fu PB : : ASME: 2F ASME: 4F PA PD PE PF PB PC PG , , , , ш - Человек, у которого появилось желание научиться сварочному делу, зачастую сталкивается с вопросом о том, какое положение при сварке выбрать. Ведь в зависимости от того, какое было выбрано положение и угол наклона электрода, определяется качество и надежность проделанной работы. Учитывая это, каждый нынешний сварщик-специалист наверняка когда-то задавался этим вопросом. Сварка – это процесс, который позволяет создавать неразрывные соединения между несколькими элементами. Под техникой выполнения сварных швов понимают выбор режимов сварки и приемы манипулирования электродом. Возбуждение электрической дуги Зажигание дуги является одной из основных операций сварочного процесса. Зажигание производится каждый раз до начала процесса сварки, повторное возбуждение дуги - в процессе сварки при ее обрыве. Возбуждение сварочной дуги производится путем касания торцом электрода поверхности свариваемого изделия с быстрым последующим отводом торца электрода от поверхности ...