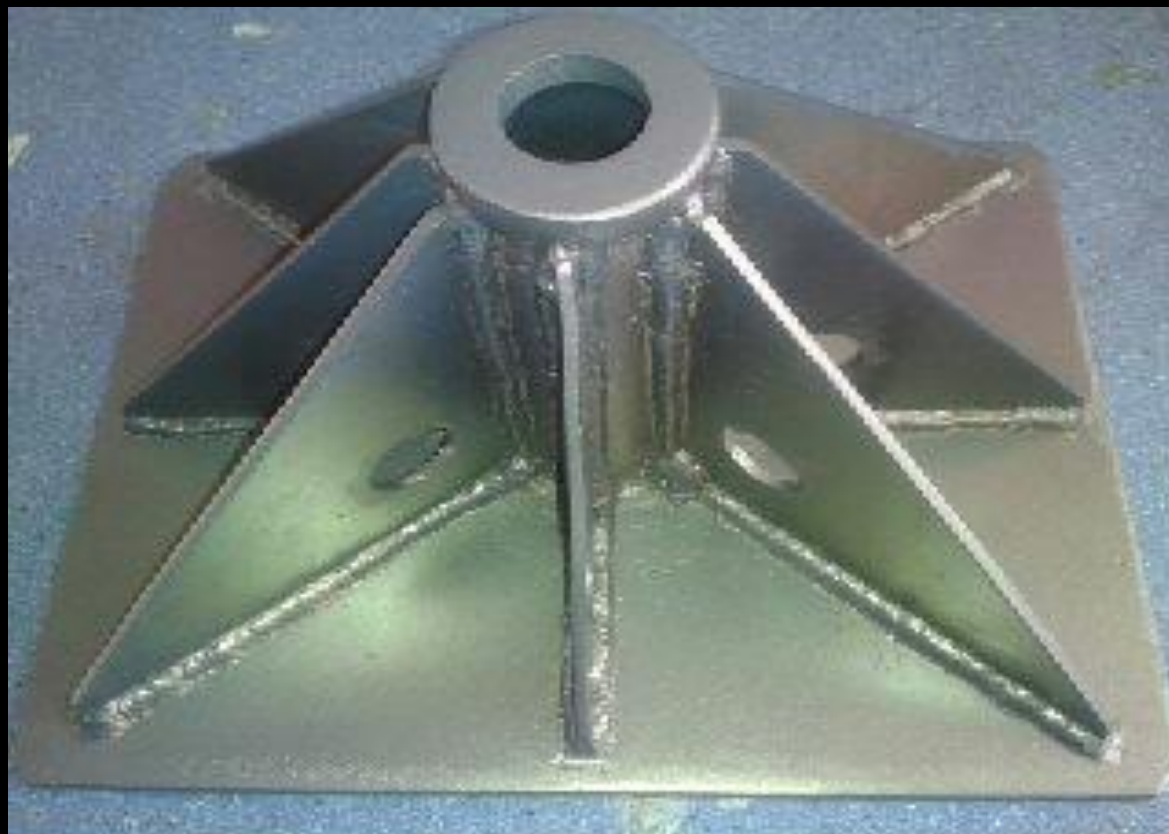




ПМ.0.2

Сварка конструкции тумбы домкрата



Сварочное оборудование

1). ПОЛУАВТОМАТ ТОЛКАЮЩЕГО ТИПА – ПДГ-312

2). ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТА – ВДГ-303 - ВСТРОЕННЫЙ

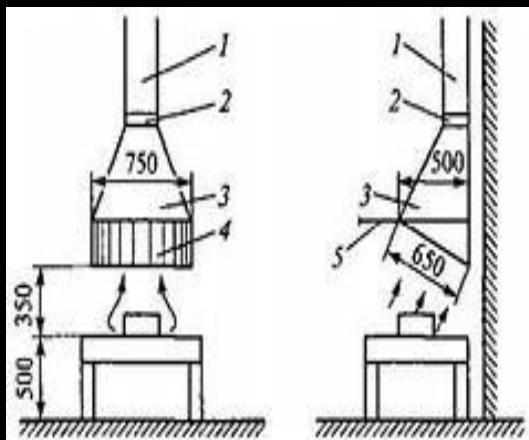
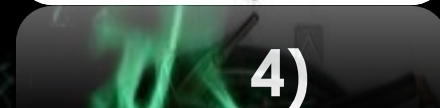
3). ГОРЕЛКА

4). БОЛОН С УГЛЕКИСЛЫМ ГАЗОМ CO₂

5). СБОРОЧНО-СВАРОЧНАЯ ПЛИТА

6). ШЛАНГИ, СВАРОЧНЫЕ ПРОВОДА

7). ВЕНТИЛЯЦИЯ, (ВЫТЯЖКА)



7)

Характеристика сварочного полуавтомата ПДГ- 312

Напряжение питающей сети -27
Вольт;
Номинальный сварочный ток -315
Ампер;
Скорость подачи проволоки - 40-960
м/ч;
Количество роликов – 4 шт;
Размер сварочной кассеты – 300 мм;
Вместимость сварочной кассеты -
15 кг;
Диаметр электродной проволоки -
0,8 -2,5 мм;

Габаритные размеры - 360х120х450
мм;
Номинальная частота сети - 50 Гц;
Номинальный сварочный ток - 315 А;

Диапазон регулирования
сварочного тока - 50-315 А;

Номинальное рабочее напряжение -
40 В;

Напряжение холостого хода - 60 В;

Способ регулирования сварочного
тока - ступенчатый, плавный;

Потребляемая мощность - 19 кВА;

Количество постов – 1;

Габаритные размеры - 835х410х755
мм;

Масса - 165 кг.

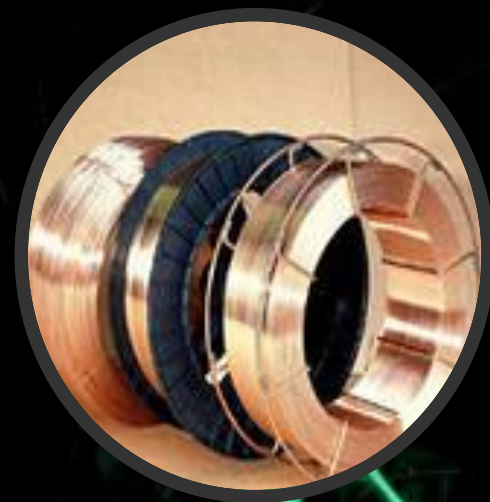
Характеристика источника питания- ВДГ-303



Сварочные материалы

К сварочным материалам
относятся:

Сварочная проволока – 2,5Г2С



Защитный газ – Углекислый
газ CO₂



Организация рабочего места

Инструмент
сварщика



Сборочно-
сварочная



Режимы сварки

Листовая конструкция

Толщина металла – 8 – 12 мм => диаметр проволоки – 2-2,5 мм =>

сила сварочного тока – 280-300 Ампер => положение сварки – *нижнее* =>

сварка производится – *напроход* => скорость сварки – 30-35 м/ч =>

напряжение дуги – 28-30 вольт => вылет электродной проволоки – 20-25 мм => расход газа – 15-17 дм³/мин.

Технологическая карта сварки тумбы домкрата





Chaeuoo

