

**ОПЕРАЦИОННАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА СБОРКИ И МЕХАНИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ В ЗАЩИТНЫХ ГАЗАХ
КОНТРОЛЬНОГО СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ**

Характеристика свариваемых соединений				Образцов		Эскизы сварного соединения
Наименование	Размеры, мм	Толщина, мм	Марка стали	Нормативный предел прочности, МПа	Эквивалент углерода, % (не более)	
Пластина №1 (2 шт.)	200x100	6	20	412	0,38	
Пластина №2 (1 шт.)	200x100	6	20	412	0,38	

Сварка пластин встык в нижнем положении.

Операции	Содержание операций и требований	Оборудование и инструмент
Подготовка кромок.	- Подготовка пластин к сварке, выдерживая угол скоса и притупления согласно эскиза.	Стол сварщика, универсальный шаблон, щётка металлическая, напильник.
Сборка сварных соединений.	- Выполнение сборки стыка пластин на столе сварщика; - Выполняем прихватку пластин в двух местах по 5-10 мм. Высота прихватки 2-3мм; - Зачистка мест установки прихватки.	Стол сварщика, универсальный шаблон, механизированный сварочный пост.
Сварка сварного узла.	- Выполнение сварки корневого слоя; - Зачистка корневого слоя от окалины, заусенец и шлака; - Выполнение сварки облицовочного слоя.	Стол сварщика, механизированный сварочный пост, щётка металлическая, молоток.

Выбор режима тока

Наименование.	Сварочная проволока.	Диаметр проволоки, мм.	Сила тока, А.	Напряжение на дуге, В.	Скорость сварки, м/ч.	Вылет электрода, мм.	Расход газа, л/мин.	Полярность.
Корневой слой	Св08Г2	0,8	100-120	19-20	20-30	9-15	15	Обратная
Облицовочный слой	Св08Г2	0,8	110-130	20-25	20-30	9-15	15	Обратная