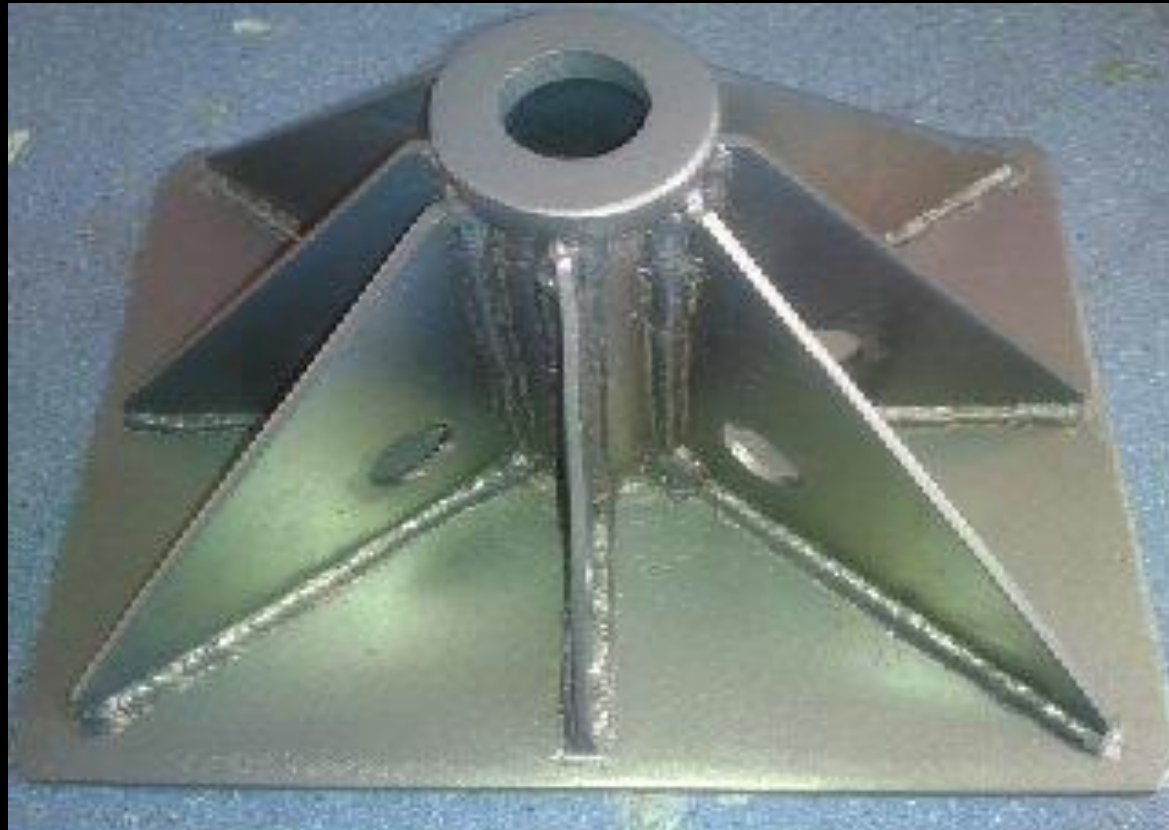




ПМ.0.2

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

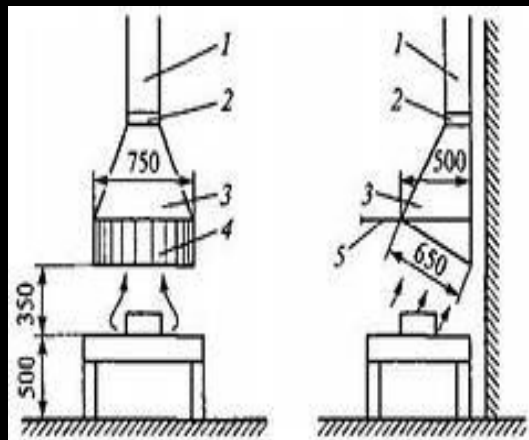
7). ВЕНТИЛЯЦИЯ, (ВЫТЯЖКА)



3,6)

4)

5)



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 - 360x230x450 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 - 835x410x755 мм;
Масса - 165 кг.

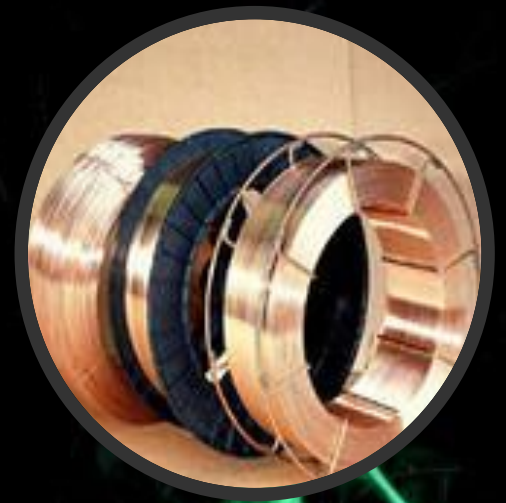
Характеристика источника питания ВДГ-303



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





Enaewoo

