

***РАЗРАБОТКА  
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО  
ПРОЦЕССА ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
БАКА ДЛЯ СМАЗОЧНЫХ  
МАТЕРИАЛОВ***

**Выполнил студент  
группы СП9-09  
Замотохин В.В.**

*Целью* данного дипломного проекта является разработка технологического процесса изготовления бака для смазочных материалов

*Задачи дипломного проекта:*

*разработать конструкцию бака для смазочных материалов; произвести выбор сварочных материалов*



Бак для  
смазочных  
материалов  
предназначен  
для безопасного  
хранения  
находящихся в  
жидком,  
твердом и  
промежуточном  
между ними  
состоянии

материалов

# Профильный прокат



При изготовлении сварных конструкций применяют различные материалы: стали, чугуны, цветные металлы и сплавы и неметаллические материалы.

Для данной конструкции выбираем углеродистую сталь обыкновенного качества, предназначенную для изготовления горячекатаного проката: сортового фасонного, толстолистового, тонколистового, труб, проволоки, метизов и др. ВСтЗпс.

*Химический состав стали  
ВСтЗпс должен  
соответствовать нормам,  
указанным в таблице*

<i>стали</i>	<i>элементов</i>		
	<i>углерода</i>	<i>марганца</i>	<i>Кремния</i>
<i>ВСтЗпс</i>	<i>0,14-0,22</i>	<i>0,40-0,65</i>	<i>0,05-0,1</i>
			<i>5</i>

Для сварки бака для смазочных материалов  
возьмем электроды с рутиловым  
покрытием обладающие хорошими  
сварочно-технологическими свойствами  
марки Э46 ОЗС-4

Условное обозначение электрода:

Э46 ОЗС-4 - 4,0 - УД

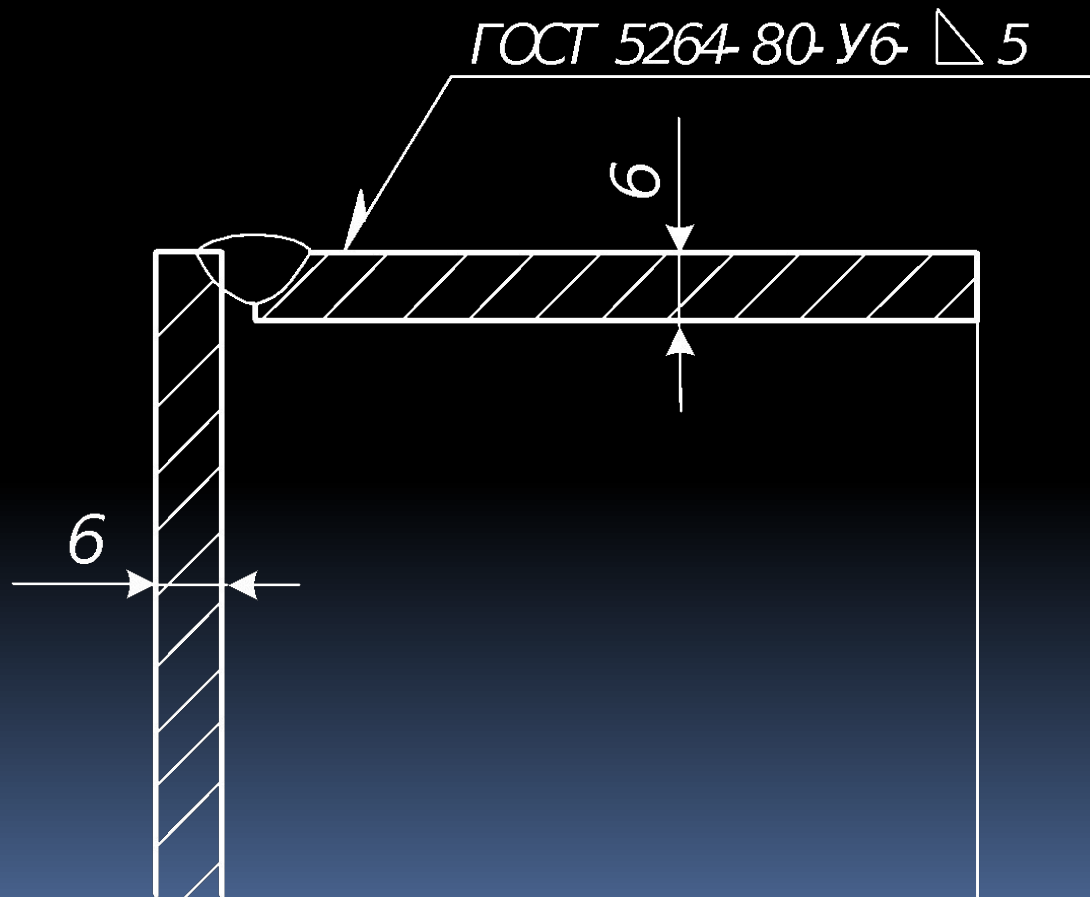
---

E 430 (3) -P25

*Технологический процесс заготовки деталей из проката начинается с подбора металла по размерам и может включать следующие операции:*

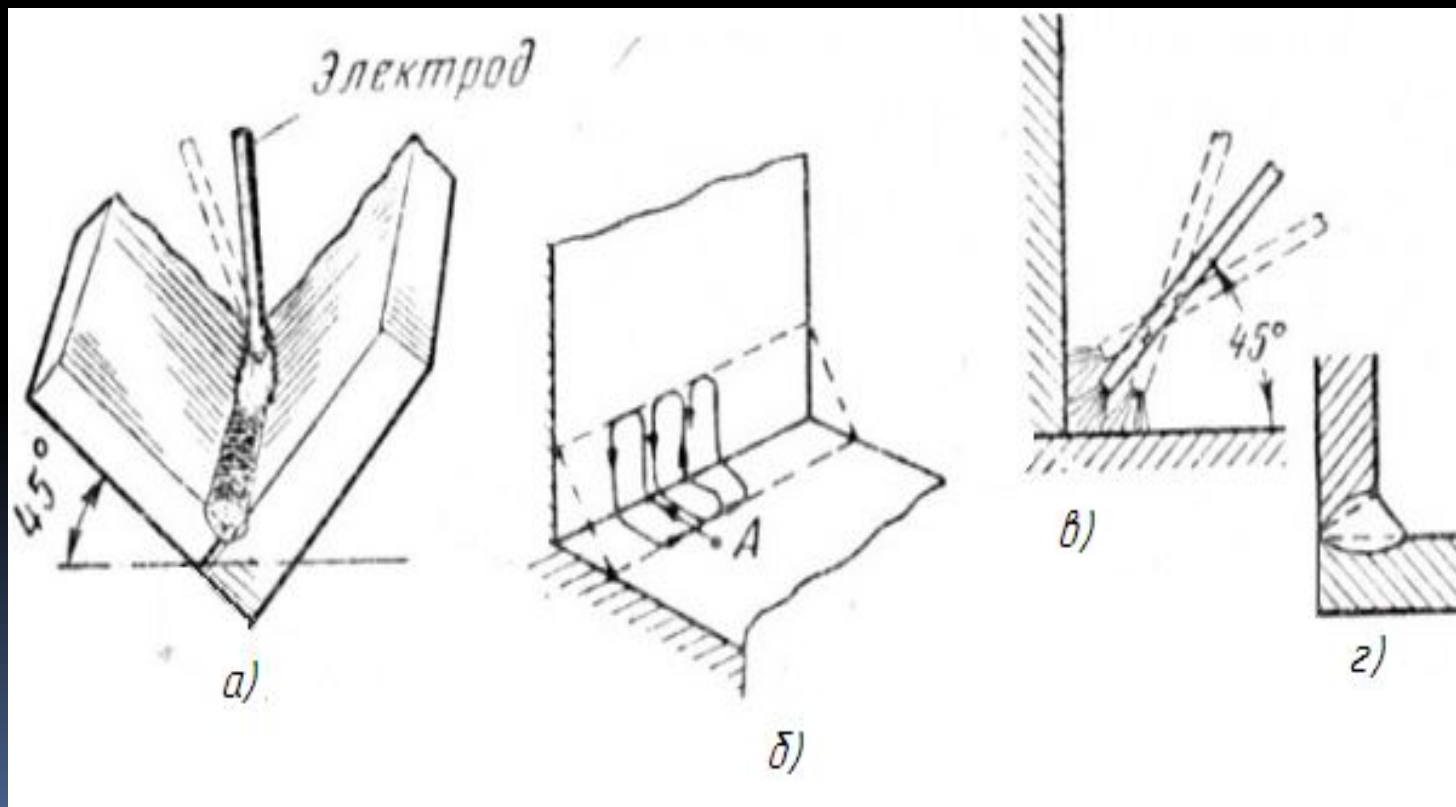
- *правка*
- *разметка*
- *резка,*
- *обработка кромок,*
- *сборка*

*Сварной узел бака по ГОСТ 5264-80 угловое  
одностороннее соединение со скосом 1ой кромки  
(У6).*





*Сварку швов следует начинать, зажигая дугу на нижней плоскости в точке А, и вести электрод так, как показано на рис. б.*



*Многопостовой  
сварочный  
выпрямитель  
ВДМ-6303*



*Реостат балластный  
РБ-302 У2*



Контроль необходим для предупреждения появления дефектов в швах, а также для определения качества готовых изделий. Ультразвуковой контроль сварных швов является эффективным способом выявления дефектов сварных швов и металлических изделий, залегающих на глубинах от 1-2 миллиметров до 6-10 метров.



# ОХРАНА ТРУДА



Спасибо за внимание!

