

***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:

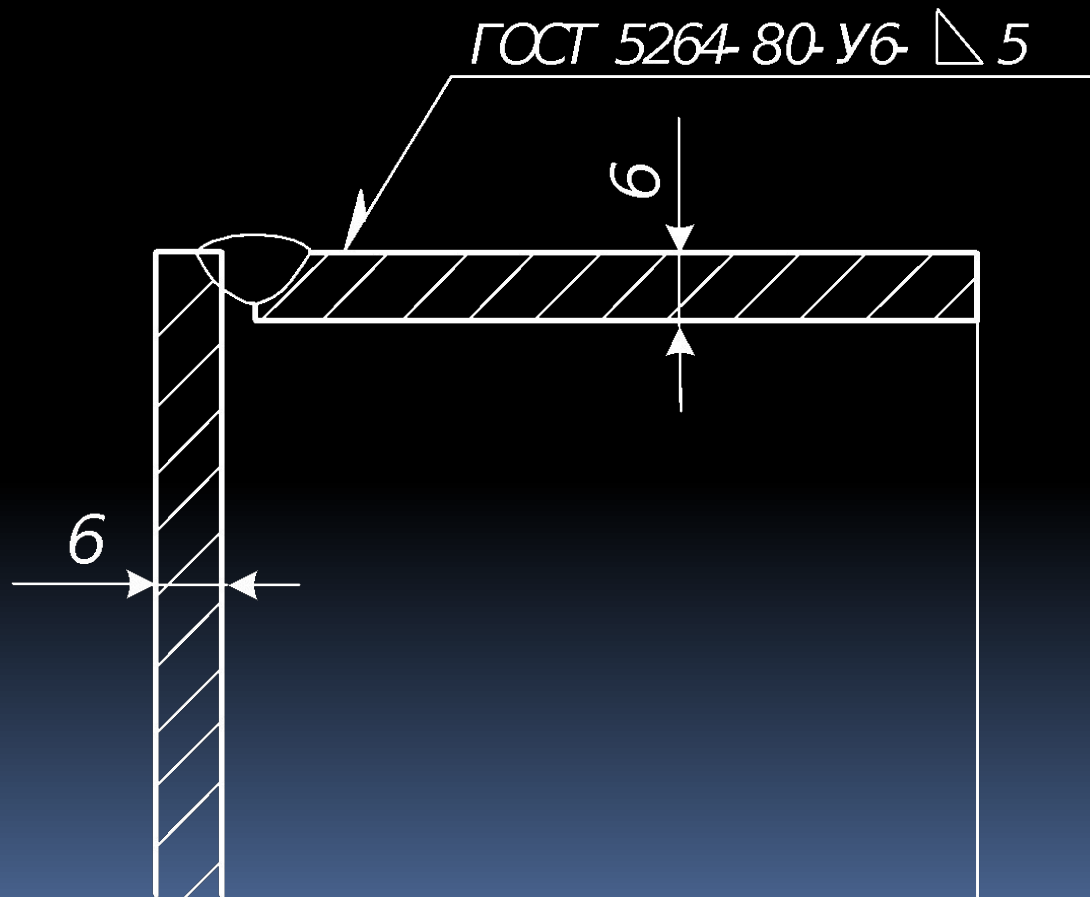
Э46 ОЗС-4 - 4,0 - УД

E 430 (3) -P25

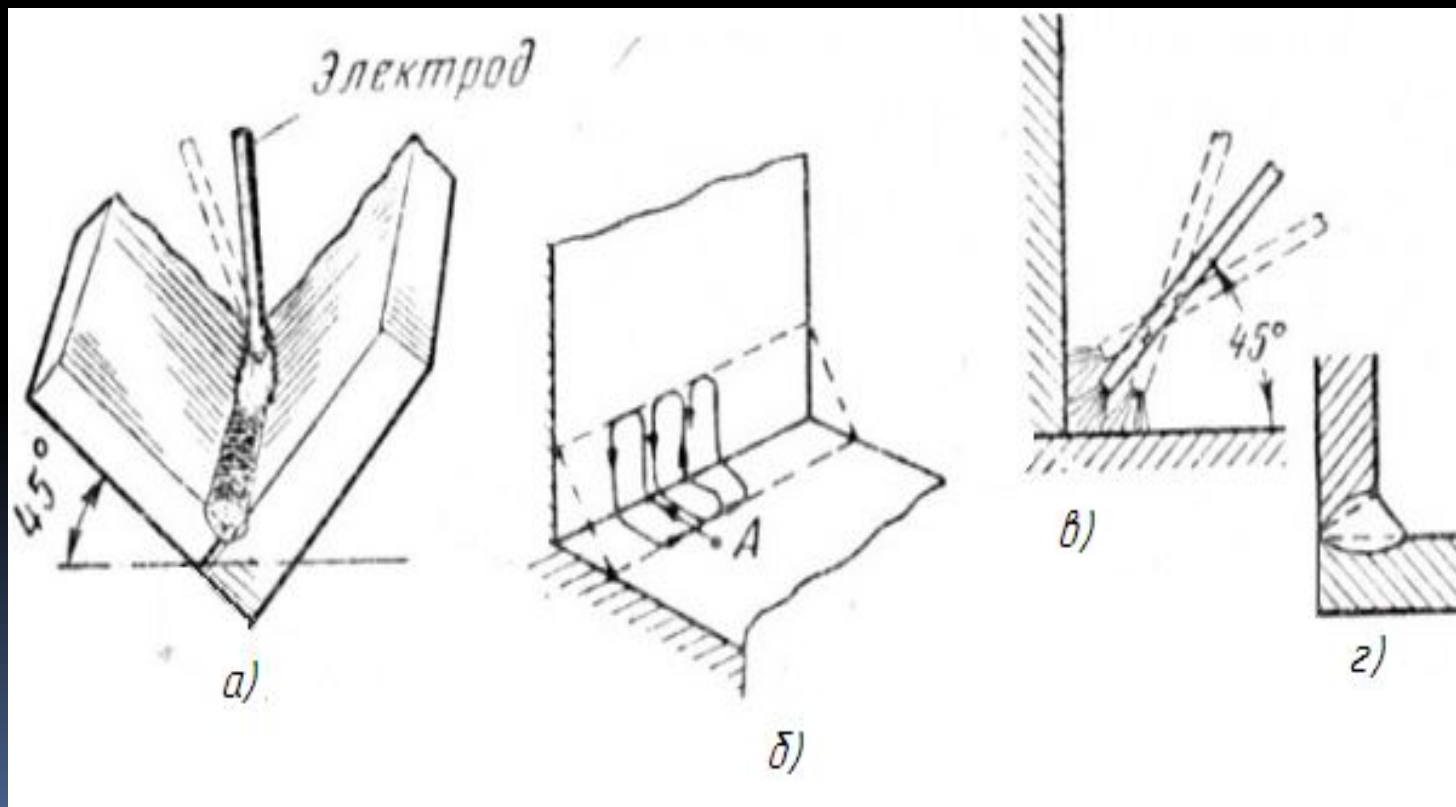
Технологический процесс заготовки деталей из проката начинается с подбора металла по размерам и может включать следующие операции:

- *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!

