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

Профильный прокаг



При изготовление 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. BCm3nc.

Химический состав стали ВСт3пс должен соответствовать нормам, указанным в таблице

| | углерода | марганца | Кремния |
|--------|-----------|-----------|----------|
| ВСт3пс | 0,14-0,22 | 0,40-0,65 | 0,05-0,1 |
| | | | 5 |

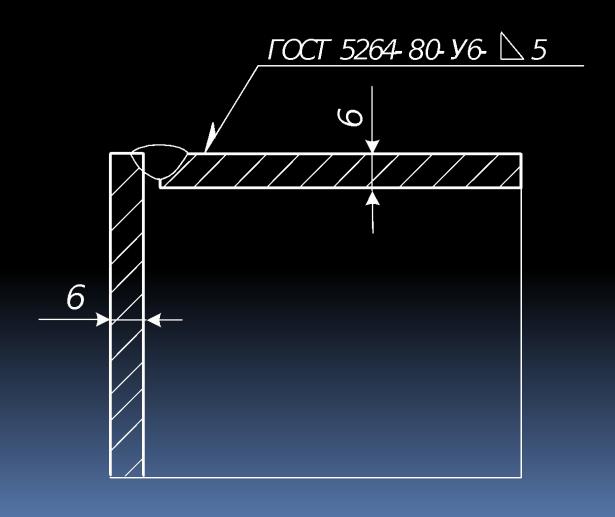
Для сварки бака для смазочных материалов возьмем электроды с рутиловым покрытием обладающие хорошими сварочно-технологическими свойствами марки Э46 ОЗС-4

Условное обозначение электрода:

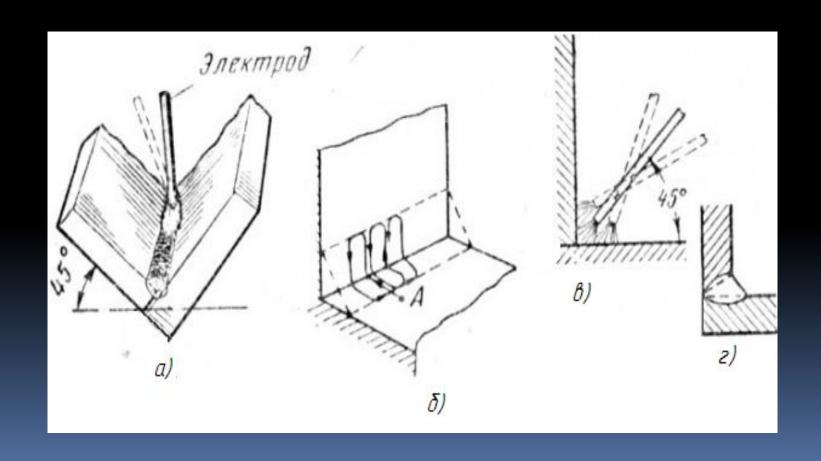
Технологический процесс заготовки деталей из проката начинается с подбора металла по размерам и может включать следующие операции:

- 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





пользуйся СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ СПЕЦОДЕЖДОЙ! www.uvsiz.spb.ru

Спасибо за внимание!

