Министерство образования и науки Самарской области

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Самарской области «Сызранский политехнический колледж»

**Инструкционная карта на выполнение практического задания:**

**Электрошлаковая наплавка изношенных фасонных поверхностей изделия «Штамп молотовой»**

по професси15.01.05 Сварщик (электросварочные и газосварочные работы)

Выполнил:обучающийся гр. № 15 СВ-3 Липко Н.С.

Проверил: мастер п/о Орлова Наталия Ивановна

г. Сызрань, 2018 г.

**Инструкционная карта на выполнение практического задания:**

**Электрошлаковая наплавка изношенных фасонных поверхностей изделия «Штамп молотовой».**

|  |  |
| --- | --- |
| Тестовое задание - процесс | Эталон правильного выполнения задания. |
| **ПК 3.1. Наплавлять детали и узлы простых и средней сложности конструкций твердыми сплавами**. |
| **УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАДАНИЯ**1.Расходные материалы:- порошковая проволока ПП – НП – 30Х4Г2М. – 1 кг;- флюсы – АН – 8, АН – 22 – 2 кг.;- вода для охлаждения – (15-25л./мин); - сжатый воздух. Оборудование и инвентарь:- подвесной аппарат для наплавки под флюсом А – 580М - 1 шт.;-пневматическая шлифовальная машинка (прямая) – 1 шт.;- компрессорная установка– 1 шт.;- сварочный преобразователь– 1 шт.2.Инструменты и приспособления:- трубчатые мундштуки – 2 шт. - медный ползун- 1шт.- медная неподвижная подкладка – 1шт.;- абразивный инструмент (круг) – 1 шт.3.Контроль – измерительные инструменты:- комплект шаблонов для оценки параметров шероховатости – 10шт.4.Средства индивидуальной защиты:5.Документация:-Инструкционно-технологическая карта;- Чертеж.6. Норма времени на одного обучающегося- 50 мин.7.Эталон детали изделия **«**Штамп молотовой»:Матрица штампа молотового.8.Место проведения:- Наплавочный участок цеха ОАО «Тяжмаш». 9.Дополнительные условия:- ремонтные детали матриц штампа молотового.  | 1. Изучить содержание практического задания, технологическую карту и чертеж.
2. Подготовить рабочее место:
* проверить исправность оборудования, приспособлений и инструментов;
* проверить наличие и состояние материалов, используемых в работе.

 3. Подготовить наплавочные материалы, оборудование и детали к наплавке:* подготовить поверхность к наплавке (выступы не более 2-3 мм);
* подготовить наплавочные материалы;
* подготовить оборудование.
1. Возбудить электрошлаковый процесс:
* «Твердый старт» (Чернышов Г.Г. стр. 230).

 5.Осуществить визуальный контроль:* за процессом поддержания постоянного уровня жидкого металла;
* за процессом поддержания постоянного уровня ванны жидкого шлака по отношению к ползуну;
* за процессом дозировки и постоянной подачи флюса;
* за напряжением щупа и зеркалом металлической ванны.
1. Осуществить контроль качества наплавляемой поверхности:
* Применить шаблоны для оценки параметров шероховатости наплавленной поверхности.
1. Обслуживание рабочего места по окончании работы оборудования:
* расположить правильно инструменты, приспособления, материалы по окончании работы;
* удалить с рабочих поверхностей оборудования жидкость, фрагменты шлака.
 |

Платеж прошел

Сумма

90 Р

Название платежа

МОП "Престиж"

Номер заказа

3358

Идентификатор плательщика

3358

[Вернуться в магазин](https://mop-p.ru/?action=PaymentSuccess&cps_provider=default&cps_shopPaymentType=AC&cps_user_country_code=RU&customerNumber=3358&netSum=90&option=com_v10&orderNumber=3358&paymentType=AC&scid=145784&shopArticleId=459056&shopId=151809&sum=90&view=success)