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)