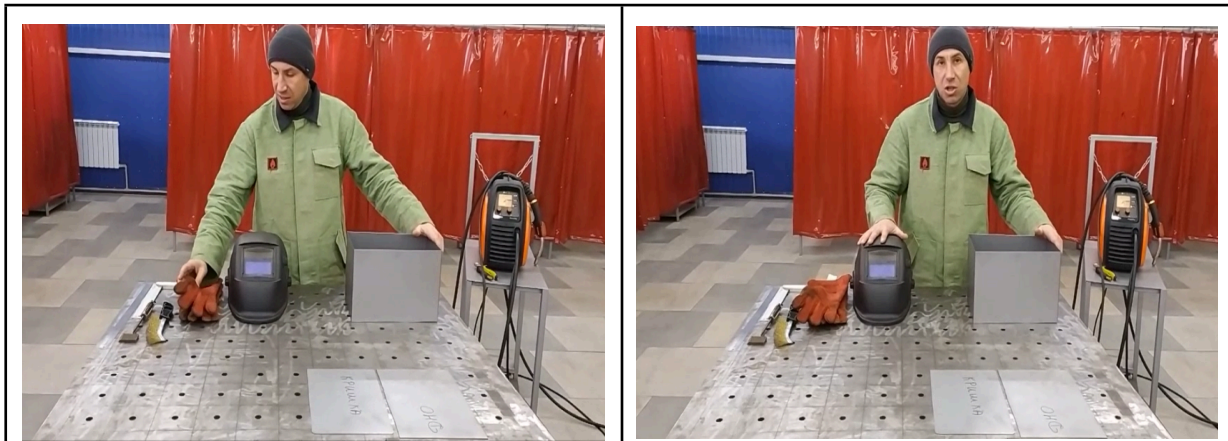


ФОТО-АЛГОРИТМ

Виготовлення металевого ящика для зберігання інструменту (зварювальні роботи)



1. Перевірка кутів корпусу заготовки відповідно 90° за допомогою слюсарного кутника



2. В процесі зварювальних робіт заготовку ящика контролюємо за допомогою слюсарного кутника та слюсарної лінійки



3. Проводимо візуальну перевірку зварювального апарату на пошкодження перед тим як приступити до виконання роботи. Налаштовуємо зварювальний апарат під зварювання у нижньому положенні, сила зварювального струму 18 Вольт, а подача дроту 3,2метра за 1 хвилину



4. Встановлення магнітних кутників в заготовку для прихвачування



5. Зварювання корпусу металевого ящика



6. Встановлення та обварювання дна корпусу металевого ящика



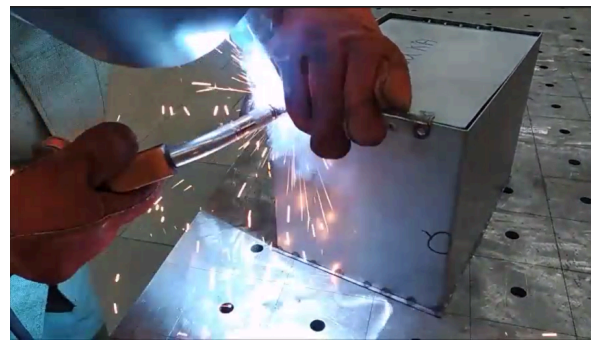
7. Перевірка діагоналі металевого ящика відповідно кресленню 360×360 мм



8. Встановлення кришки для прихвачування, приварювання упорної пластини 100×25×4 мм



9. Встановлення та приварювання двох завісів на основу кришки ящика (заготовки)



10. Встановлення та приварювання двох завісів кришки ящика (заготовки) на основу до ящика



11. Готовий вигляд металевого ящика для зберігання інструменту