

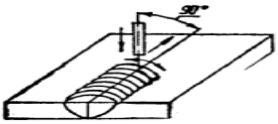
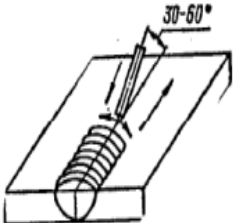
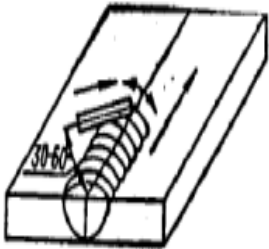
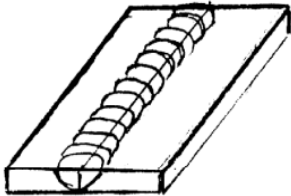
## ІНСТРУКЦІЙНО-ТЕХНОЛОГІЧНА КАРТКА №13

**ТЕМА:** Зварювання

**МЕТА:** Закріпити прийоми та сформувати уміння і навички зварювання.

**ОСНОВНІ ПРАВИЛА З ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ:** користуватися справним обладнанням, засобами захисту.

| № з/п | Зміст завдання та послідовність виконання     | Обладнання, інструмент, пристосування | Технічні умови і вказівки щодо виконання завдання             | Малюнок (схема)                                                                       |
|-------|-----------------------------------------------|---------------------------------------|---------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.    | Знайомство з правилами і прийомами зварювання | сталь ВСТЗсп                          | Підготуємо контрольні планки                                  |    |
| 2.    | Очищаємо поверхню планки                      | сталь ВСТЗсп,<br>щітка по металу      | Здійснюємо очистку поверхні планки                            |   |
| 3.    | Підготовлюємо метал до зварювання             | сталь ВСТЗсп                          | Підготовлюємо канавки для наплавлення зварного шва на металі. |  |

|    |                                                                 |                                                          |                                                                                    |                                                                                      |
|----|-----------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| 4. | Виконуємо стикове з'єднання вертикально розташованим електродом | сталь ВСТЗсп, електрод Ø3мм з якісної обмазки типу Е42,м | Виконання стикового з'єднання методом наплавлення зварного шва коливальними рухами |   |
| 5  | Виконання стикового з'єднання (кутом назад)                     | сталь ВСТЗсп                                             | Виконуємо зварювання стикового з'єднання кутом назад                               |   |
| 6  | Виконання стикового з'єднання (кутом вперед)                    | сталь ВСТЗсп                                             | Виконуємо зварювання стикового з'єднання кутом вперед                              |   |
| 7  | Перевірка якості зварного шва                                   | сталь ВСТЗсп                                             | Перевіряємо зварного шва                                                           |  |

Майстер в/н :