Добрый день, уважаемые обучающиеся. В связи с переходом на электронное обучение с применением дистанционных технологий, вам выдается материал дистанционно.

 У нас с вами наступает период учебной практики. В связи со сложившейся ситуацией, вам будут направлены лекционные записи, которые вам необходимо будет изучить и записать конспект, начертить все необходимые графические изображения и создать технологические карты при необходимости.

 Домашнее задание переслать мастеру производственного обучения, Кутузову Константину Викторовичу, на электронный адрес**kytyzov84@mail.ru**в формате **PDF** или **JPG**

**Дистанционный урок УП 01**

 **№ 6 - 6 часов группа № 26**

(согласно КТП на 1-2 полугодие 2019-2020г)

**Тема:** «Чтение чертежей сварных конструкций по системе ЕСКД»

**ЕСКД - Единая система конструкторской документации ГОСТ 2.312-72**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |
| Характеристика шва | Форма поперечного сечения шва | Условное обозначение шва, изображенного на чертеже |
|  |  | с лицевой стороны | с оборотной стороны |
| Шов стыкового соединения с криволинейным скосом одной кромки, двусторонний, выполняемый дуговой ручной сваркой при монтаже изделия. | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) |
| Усиление снято с обеих сторон. |  |  |  |
| Параметр шероховатостиповерхности шва:с лицевой стороны -  20 мкм; |  |  |  |
| с оборотной стороны -  80 мкм |  |  |  |
| Шов углового соединения без скоса кромок, двусторонний, выполняемый автоматической дуговой сваркой под флюсом по замкнутой линии | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) |
| Шов углового соединения со скосом кромок, выполняемый электрошлаковой сваркой проволочным электродом. Катет шва 22 мм | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) |
| Шов точечный соединения внахлестку, выполняемый дуговой сваркой в инертных газах плавящимся электродом. Расчетный диаметр точки 9 мм.Шаг 100 мм. | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) |
| Расположение точек шахматное. |  |  |  |
| Усиление должно быть снято. |  |  |  |
| Параметр шероховатости обработанной поверхности 40 мкм. |  |  |  |
| Шов стыкового соединения без скоса кромок, односторонний, на остающейся подкладке, выполняемый сваркой нагретым газом с присадочным прутком | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) |
| Одиночные сварные точки соединения внахлестку, выполняемые дуговой сваркой под флюсом.Диаметр электрозаклепки 11 мм.Усиление должно быть снято. | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) | - |
| Параметр шероховатости обработанной поверхности  80 мкм. |  |  |  |
| Шов таврового соединения без скоса кромок, двусторонний, прерывистый с шахматным расположением, выполняемый ручной дуговой сваркой в инертных газах неплавящимся электродом с присадочным металлом по замкнутой линии | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) |
| Катет шва 6 мм. |  |  |  |
| Длина провариваемого участка 50 мм. |  |  |  |
| Шаг 100 мм. |  |  |  |
| Одиночные сварные точки соединения внахлестку, выполняемые контактной точечной сваркой. Расчетный диаметр литого ядра точки 5 мм |  | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) |
| Шов соединения внахлестку прерывистый, выполняемый контактной шовной сваркой. | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) |
| Ширина литой зоны шва 6 мм. |  |  |  |
| Длина провариваемого участка 50 мм. |  |  |  |
| Шаг 100 мм. |  |  |  |
| Шов соединения внахлестку без скоса кромок, односторонний, выполняемый дуговой полуавтоматической сваркой в инертных газах плавящимся электродом. | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) | ГОСТ 2.312-72 Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Условные изображения и обозначения швов сварных соединений (с Изменением N 1) |
| Шов по незамкнутой линии. |  |  |  |
| Катет шва 5 мм. |  |  |  |

**Домашнее задание:**

1. Повторить материал.
2. Прочитать один из предложенных чертежей и перенести его в рабочую тетрадь.

**Чертёж – 1** (расшифровать, изобразить швы, скос кромок, нарисовать в разрезе)



**Чертёж – 2** (расшифровать, изобразить швы, скос кромок, нарисовать в разрезе)



**Чертёж – 3** (расшифровать, изобразить швы, скос кромок, нарисовать в разрезе)



