DUM 20 téma: postup_pro_svařování_pracovní_list_07

ze sady: 01 polotovar a výrobní postup

ze šablony: 05 technologické cvičení

Určeno pro 3. ročník

vzdělávací obor: 23-41-M/01 Strojírenství
Vzdělávací oblast: odborné vzdělávání

Metodický list/anotace: viz. VY_32_INOVACE_05120ml.pdf

jméno: **2. Výrobní postup** list č. 2

2. 2. Výrobní postup pro svařování – pracovní list č. 7

PROVEĎTE:
vycházíme z výrobního výkresu součásti**:**

1. Navrhněte svařovanou sestavu ve 3D pomocí vkládání profilů z doplňkového modulu Toolbox (obr. 1 a 2)

2. nejprve vytvoříme díly vložením (z Toolbox – ocelové konstrukce) příslušného profilu …skica a vysunutí - velikost dle zadání 3 x h = 3 x 300 = 900 mm , uložit jako U300

vypočítat velikost ostatních profilů: z profilu U … h = 300 mm , b = 100 mm , t_1 = 10 mm

stojina: a = 3 b =
t = 0,1h =
z [3] str. 286
ŠIROKÁ OCEL ČSN 425524 – 11373
deska: a = 1,5 h =
t = 0,1 h =
z [4] str. 308
ŠIROKÁ OCEL ČSN 425524 – 11373
profil L : b´< (450 – 300) / 2 = 75 mm
z [3] str. 289
L 70 x 6 ČSN 425541 – 11373

3. vytvořit ostatní díly jako v bodě 2 nebo nakreslit průřez jako skicu a vysunout.

Nazvat je : L xx , stojina, deska ,U xxx

4. u stojiny a profilu U upravit pro svár – sražení hran

5. vytvořit sestavu - pozor vhodně volit vazby

6. vložit svary (obdobně jako u příruba – svařenec)

7. zvolit vhodně čísla pozic s ohledem na postup svařování a zakreslit nutné montážní kóty.

u bodů 3., 4., 6., 7., doplňte konkrétní údaje

jméno: **2. Výrobní postup** list č. 4

8. sestavu uložit jako obrázek (např. stojan.jpg) obr. 7

9. vložit do formuláře „postup-pracovní list 08“ : viz příloha č. 5

10. vyplnit hlavičku formuláře :
přídavný materiál z [3] pro MAG:
množství ochranného plynu – z normativů v učebně:
časy a tarifní třída (TAC/TBC/TT) z programu LADY2:

11. vyplnit formulář postupu:
druh svaru a poloha svaru – značky z [3] :
výrobní pomůcky – např. z katalogů svařování :
zařízení - např. z katalogů výrobců – (internet?)
technologické podmínky pro jednotlivé svary - z normativů v učebně:
∅ drátu:
i - počet vrstev:
podávací rychlost drátu v (m/min):
svařovací rychlost v_{sv} (m/hod):
svařovací napětí U_S (V):
svařovací proud I_{sv} (A):

12. technická dokumentace:
postup z LADY …….příloha č.4
postup ……..příloha č. 5