|  |  |
| --- | --- |
| **Преподаватель** | Балашова Ольга Николаевна |
| **Обратная связь с преподавателем:** |  |
| **Электронная почта** | [yaert.2020@mail.ru](mailto:yaert.2020@mail.ru) |
| **WhatsApp** | +79201295940 |
| **Viber** |  |
| **ВКонтакте** |  |
| **Дата предоставления работы** | 22.06.2020 |
| **Дата** | 17.06.2020 |
| **Учебная дисциплина** | Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами |
| **Урок №** | 9.10. |
| **Тема урока** | |  | | --- | | 9. Лабораторная работа № 3 «влияние силы сварочного тока на глубину проплавления» | | 10. Техника сварки швов в различных пространственных положениях | |
| **Задание** | **1.Изучите материал, представленный на сайте** [**http://metallurgu.ru/books/item/f00/s00/z0000015/index.shtml**](http://metallurgu.ru/books/item/f00/s00/z0000015/index.shtml)**, Рыбаков, Сварка и резка металлов, глава8, параграфы 35.36**  2.Кратко запишите изученный материал и ответьте на вопросы:  1. при какой толщине металла необходимо делать односторонний скос кромок?  2. как выбрать оптимальную величину угла разделки кромок, величину зазора?  3. почему при большой толщине металла целесообразно делать х-образный скос кромок?  **3.Ответы отправьте преподавателю** |