|  |  |
| --- | --- |
| **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** | 01.06.2020 |
| **Дата** | 29.05.2020 |
| **Учебная дисциплина** | Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки, резки) покрытыми электродами |
| **Урок №** | 1,2 |
| **Тема урока** | |  | | --- | | 1. Понятие режима сварки, основные и дополнительные данные режима сварки. | | 1. Лабораторная работа №1. Определение геометрических размеров швов в зависимости от условий сварки. | |
| **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, глава восьмая, параграф 33** 2. Кратко запишите изученный материал и ответьте на вопросы: 3. Перечислите основные параметры режима сварки. 4. Определите диаметр электрода, силу сварочного тока при сварке металла толщиной 6 мм в нижнем положении шва. 5. Если сварка ведется в потолочном положении, то сила тока должна быть больше или меньше, чем сила тока в нижнем положении (и на сколько?)   **3.Ответы отправьте преподавателю** |