|  |  |
| --- | --- |
| **Преподаватель** | Балашова Ольга Николаевна |
| **Обратная связь с преподавателем:** |  |
| **Электронная почта** | Yaert.2020@mail.ru |
| **WhatsApp** | +7201295940 |
| **Viber** |  |
| **ВКонтакте** |  |
| **Дата предоставления работы** | 1.05.2020 |
| **Дата** | 1.05.2020 |
| **Учебная дисциплина** | Оборудование, техника и технология сварки и резки металлов |
| **Урок №** | 64,65 |
| **Тема урока** | |  | | --- | | 64. Практическая работа «Расчет режимов сварки чугуна» | | 65. Дефекты сварных швов и их исправление | |
| **Задание** | 1. **Повторите материал, и изучите новый материал представленный на сайте**   <http://metallurgu.ru/books/item/f00/s00/z0000015/index.shtml>,  **Учебник, глава семнадцатая, параграфы80-83(повторить), глава двадцать пятая параграф 118**   1. **Ответьте письменно на вопросы:** 2. **Запишите параметры режима дуговой холодной сварки чугуна с толщиной стенки 60мм стальным электродом. (указать диаметр шпилек, количество шпилек на 100 мм длины шва, расстояние между шпильками, расстояние между рядами шпилек, марку и диаметр электрода, род и сила сварочного тока).** 3. **Зарисуйте схему установки шпилек.** 4. **Ответы отправьте преподавателю.** |
| **Источник (ссылка)** |  |