

Варианты контрольной работы – часть 2

Вариант 1.

Расшифруйте марку проволоки Св-05Х19Н9Ф3С2.

Вариант 2.

Вам поручена сварка конструкции из низколегированной стали электродами типа Э50А. Какую марку электродов Вы выберете для выполнения этой работы?

Вариант 3.

Составьте условное обозначение электрода для ручной дуговой сварки: тип электрода Э42, марка СМ-5.

Вариант 4.

Требуется сварить стыковой шов конструкции, изготовленной из листовой стали ВСтЗкп толщиной 4 мм. Какие электроды нужны для этой работы, их марка, диаметр, сила тока?

Вариант 5.

Составьте условное обозначение электрода для ручной дуговой сварки: тип электрода Э-09Х1МФ, марка ТМЛ-3У.

Вариант 6.

Составьте условное обозначение электрода для ручной дуговой сварки: тип электрода Э-12Х11НВМФ, марка КТИ-10.

Вариант 7.

Составьте условное обозначение электрода для ручной дуговой сварки: тип электрода Э-08Х20Н9Г2Б, марка ЦЛ-11.

Вариант 8.

Составить условное обозначение электродов типа Э46А по ГОСТ 9467-80, марки УОНИ-13/45, диаметром 3 мм, для сварки углеродистых и низколегированных сталей У, с толстым покрытием Д, 2-й группы, с установленной по ГОСТ 9467-80 группой индексов 43 2 (5), указывающих характеристики наплавленного металла и металла шва, с основным покрытием Б, для сварки во всех пространственных положениях 1, на постоянном токе обратной полярности 0.

Вариант 9.

Требуется заварить шов из низколегированной стали 16Г2АФ толщиной 30 мм. Какие для этого нужны электроды? Нужен ли предварительный подогрев?

Вариант 10.

Написать условное обозначение проволоки сварочной диаметром 2,5 мм марки СВ-08ХГСМФА с омеднённой поверхностью, предназначенной для изготовления электродов. Проволока изготовлена из стали, выплавленной в вакуумно-индукционной печи.

Вариант 11.

Подберите сварочный ток для ручной дуговой сварки листов из углеродистой стали толщиной 5 мм.

Вариант 12.

Составить условное обозначение электродов типа Э-10Г по ГОСТ 10051-75, марки ОЗН-300У, диаметром 4 мм, для наплавки поверхностных слоёв с особыми свойствами Н, с толстым покрытием Д, 1-й группы, с установленной по ГОСТ 10051-75 группой индексов, характеризующих наплавленный металл 300/32-1, что означает среднюю твёрдость HV 300, а HRC 32в исходном состоянии после наплавки 1, с основным покрытием Б, для сварки в нижнем положении 4, на постоянном токе обратной полярности 0.