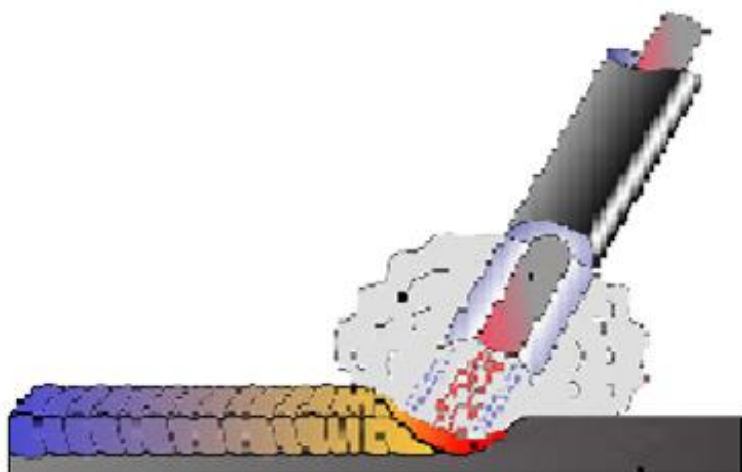


Р. Б. Мерғалимовтың серіктестік бағдарламасы шеңберінде жасалынған



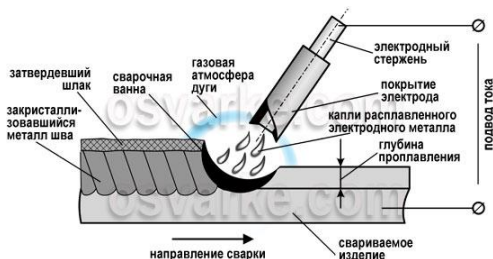
ДӘНЕКЕРЛЕУ ЖҰМЫСТАРЫ БОЙЫНША НҰСҚАУ



pocket **scrum**

2017 ЖЫЛ

Дәнекерлеу жұмыстарының технологиясы



Қолмен доғалық дәнекерлеу



Ұнтақты доғалық дәнекерлеу

Дәнекерлеу жұмыстарының сипаттамасы



Түсініктеме

Бір немесе бірнеше бөлікше құрылымдары және оларды біріктіретін дәнекерлеу жігінен тұратын жалғауды дәнекерлеу деп атайды (ГОСТ 5264 «Ручная дуговая сварка»). Құрылыс алаңында дәнекерлеудің 2 негізгі түрі бар: қолмен доғалық дәнекерлеу және ұнтақты доғалық дәнекерлеу.



Пайдалы кеңестер

Уақытша кедерісі 590 МПа болат конструкцияларын қабыршақтардың болмауынан, оттегі кесуден, майысқан және басқа да беттік ақаулардан тексереді;

Монтажды дәнекерлеу жігі мен металл бетімен беттескен жерлерді мұқият тексеріп алған жөн. Егер конструкцияларды дайындау кезінде қандай да бір ақаулар пайда болса, онда осы ақауларды толық жойғанға дейін жұмысты ары қарай жүргізбейді.



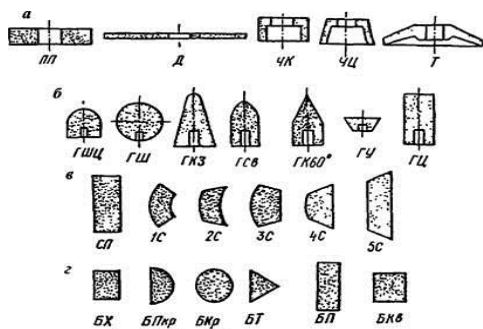


Рис. 1.86 Виды абразивных инструментов.
а — круги, б — головки, в — сегменты, г — бруски



Нәтижелерге қойылатын талаптар

Бірдей емес қалыңдықты элементтердің жапсарлы қосылысы қалыңдығы басым элементтен аз элементке көшу қарастырылған. Қалыңдық айырмашылығы 30 % артық емес жұқа және 5 мм аспайтын элемент көшуі тігіс бетінің көлбеуі арқылы жүзеге асады.

Қалыңдығы анағұрлым жоғары элементте көлбеу бұрыш 1:5 артық болмауы тиіс. Дәнекерленетін элементті кесу кезінде, осы элементтің қалыңдығы кесу кезінде элементтің ең аз рұқсат етілген конструктивті қалыңдығынан аспауы керек.



Ескертулер / Қауіп-қатерлер

Дәнекерленетін элементтердің тігіс салу орындары тот, май, бояу, ластан, ылғалдан, мұздан тазалануы тиіс. Сонымен қатар, уақытша кедерісі 590 МПа болат конструкцияларын балқытылып жапсарылған жерді тазартады. Тазалағыш

бұйымдармен жік
саңылаулары арасынан жою
қажет.



Түсініктеме

Пісірілген

қосылыстардың түрлері

Металл

конструкцияларын
монтаждау кезінде келесі
негізгі қосылыстар кездеседі:
түйіспелі, қабаттасқан, Т-
пішіні, бұрышты.

Түйіспелі қосылыстар –
қосылатын бұйымдардың
тігістерінің арасы 1-2 мм
болатын, типтік дәнекерлеу
қосылыстарының түрі.
Бұйымдардың қалыңдығы 6
мм болса бір жақты тігіс,
егер 6 мм-ден артық болса екі
жақты тігіс болады.

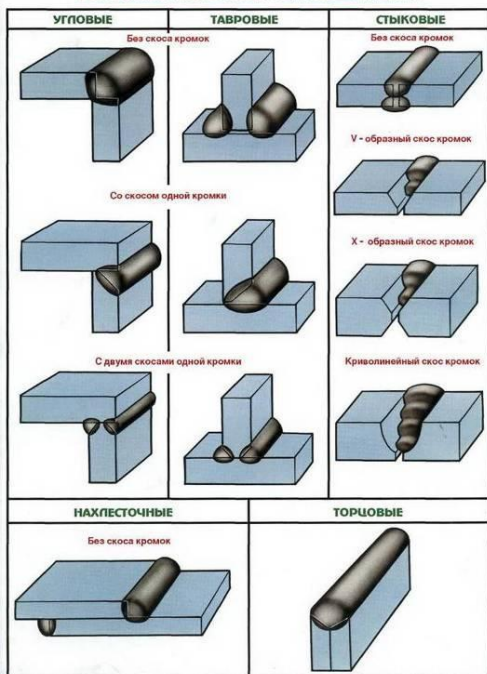
Қабаттасқан

қосылыстар бір элементті
екінші элементке
орналастырылып жалғануын
айтады. Жапсарма
қалыңдығы өлшемі
дәнекерленетін бұйымдар
қалыңдығынан аспауы
қажет.

Дәнекерленетін
бұйымдар екі
жақтан
дәнекерлейді.



ОСНОВНЫЕ ТИПЫ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ



ҚОРҒАНЫС ҚҰРЫЛҒЫЛАРЫ



T-niшiндi қосылыстар
дәнекерленетін элементтің
маңдайшасын екінші
конструкцияға белгілі бір
бұрышпен жапсарылуын
айтады.

Бұрыштық қосылыстар
дәнекерленетін
элементтердің тік немесе
көлбеу орналасып бір не екі
жақтан жапсарылуын
айтады.

Дәнекерленген
конструкцияның элементтері
балқыған металлдың
қатуынан пайда болған
тігіспен жүзеге асады.



**Арнайы құралдар
және қосымша
механизмдер**

Дәнекерлену доғасы мен
металл шашыраудан қорғану
құралдары

Жиектерді кесу процесін
абразивті құралмен немесе
қолмен доғалық дәнекерлеу
жолымен жүзеге асырады.
Уақытша кедерісі 590 МПа
болат конструкцияларын қолмен
доғалық дәнекерлегеннен кейін
абразивті құралмен тазалайды.
Қолмен доғалық дәнекерлеу
кезіндегі металдардың
дәнекерленген жігі біртекті
болуы үшін абразивті құралмен
жойған жөн.

Man Hours

Құрылыс құрылымдарын монтаждауға уақытында аяқталуына керек адам санын есептейтін формула

R – Талапты адам саны;

V – Берілген жұмыс көлемі (бағытына қарай)

T – Орындау мерзімі (күндер саны)

μ – бір жұмысшының өндіру нормасы (жұмыс бағыты мен жұмысшының дәрежесіне қарай)

μ – Мамандығы бойынша жұмысшының өндіру нормасы (күндер саны)

№	Жұмыс түрі, мамандығы	Өлшем бірлігі	Жыл мезгілі	
			Жаз	Қыс
1	Жапсарларды дәнекерлеу	м ¹		

