**МЭИ**

**Студент\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**Группа\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**Дата\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**Кафедра Технологии металлов**

**Лаборатория Сварки**

**Бланк отчета по лабораторной работе №2**

**АВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ**

1. Цель работы
2. Схема процесса автоматической дуговой сварки под флюсом (АДСФ)
3. Схема АРНД
4. Описание работы автомата АДС-1000-4УЗ и его технические данные
5. Параметры режимов сварки и геометрические параметры швов

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Параметры** | **Режим 1** | **Режим 2** |
| Ток сварки *I*св, А |  |  |
| Напряжение *U*д, В |  |  |
| Напряжение *U*xx, В |  |  |
| Скорость сварки *V*св, м/ч |  |  |
| Скорость подачи проволоки *V*эл, м/ч |  |  |
| Высота валика *h*в, мм |  |  |
| Ширина валика *b*, мм |  |  |

1. Выводы по работе

Работа зачтена\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_