**МЭИ**

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

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

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

**Кафедра Технологии металлов**

**Лаборатория Сварки**

**Бланк отчета по лабораторной работе**

**ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ**

1. Цель работы
2. Схема процесса и оборудование СПЭЗГ

а) Краткое описание и схема процесса СПЭЗГ

б) Описание и функциональная схема механизма подачи электродной проволоки

в) Схема и описание рабочего поста

1. Параметры режима сварки

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | **1** | **2** | **3** |
| Ток сварки | *IСВ, А* |  |  |  |
| Напряжение холостого хода | *U*xx, В |  |  |  |
| Рабочее напряжение | *U*Р, В |  |  |  |
| Скорость подачи проволоки | *V*пп, м/ч |  |  |  |
| Скорость сварки | *V*св, м/ч |  |  |  |
| Высота валика | *h*, мм |  |  |  |
| Ширина валика | *b*, мм |  |  |  |
| Вылет электрода | *l*, мм |  |  |  |

1. Выводы по работе

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