



Технология наплавки.sa_SVARKA2

- 1 Как обозначается односторонний прерывистый нахлесточный шов без скоса кромок?
- 2 Как отсутствие или неправильная организация вентиляции влияет на здоровье сварщика при ТИГ-сварке?
- 3 Расстояние от поверхности расплавленного металла в сварочной ванне до электрода - это ...
- 4 Что такая прямая полярность при сварке постоянным током?
- 5 Какое преимущество даёт использование импульсного режима сварки?
- 6 Как обозначается односторонний тавровый шов со скосом одной кромки?
- 7 Как обозначается двусторонний стыковой шов с двумя симметричными скосами одной кромки?
- 8 Что называется сварочной дугой?
- 9 До какой температуры нагревается столб сварочной дуги?
- 10 В каких пространственных положениях можно варить электродами с рутиловым покрытием?
- 11 Труба расположена торцом к листу (заглушка), размер заглушки 150×150 мм, диаметр трубы 57 мм. Каким будет шов относительно положения в пространстве и относительно вида сварного соединения?
- 12 Как выбрать электрод и присадочный материал для TIG-сварки алюминия?
- 13 Электроды марки УОНИ 13/55 имеют покрытие по ГОСТ 9466-75:
- 14 Сварщик нажимает кнопку на горелке – зажигается дуга, начинается процесс сварки, отпускает – дуга гаснет ...
- 15 Сварка начинается после кратковременного нажатия кнопки управления на горелке и отключается после повторного нажатия
- ...