



И. РАЗЗАКОВ АТЫНДАГЫ КЫРГЫЗ МАМЛЕКЕТТИК ТЕХНИКАЛЫК
УНИВЕРСИТЕТИ

УНАА ЖАНА МАШИНЕ КУРУУ ФАКУЛЬТЕТИ

«МАШИНЕ КУРУУ ТЕХНОЛОГИЯ» кафедрасы



«БЕКТЕМ»
декан У ж МК
Маткеримов Г.Б.
2020 ж.

П А С П О Р Т

МЕТАЛЛДАРДЫ ШИРЕТҮҮ лабораториясы

Лаборатория СВАРКИ

1. Жайгашкан жери: 4 корпус 106 ауд.

2. Аянты: 66,6 м²

Кафедра башчысы т.и.к., доцент Мамбеталиев Т.С.

Лаборатория башчысы Дыйканбаева У.М.

Жооптуу адамдар: т.и.к., доцент Жумалиев Ж.М.

инженер Мамытов А.Б.

НАИМЕНОВАНИЕ ЛАБОРАТОРНЫХ РАБОТ

№ п/п	Перечень лабораторных работ с указанием количества отводимых на данную работу часов	Вид лабораторных работ	Методика проведения лабор. работы	Способ отчета студента по работе	Численность студентов на занятии	Для каких направлений выполнена работа
1	Исследование внешних характеристик ВКСМ – 1000 с балластным реостатом	научно-исслед.	побригадно	устно	1/2 группы	
2	Изучение технологических параметров дуговой сварки и определение коэффициентов расплавление и наплавки	обязательно	-"-	-"-	-"-	
3	Изучение устройства и конструкции самоходного автомата АДС – 1000 и технологии автоматической дуговой сварки	-"-	-"-	-"-	-"-	
4	Изучение конструкций, принципа действия и электрических параметров машины для стыковки и точечной сварки	-"-	-"-	-"-	-"-	
5	Изучение конструкций принципа действия шовной машины МШМ – 50 – П и технологии шовной сварки	-"-	-"-	-"-	-"-	
6	Исследование дугового разряда между угольными электродами	научно-исслед.	-"-	-"-	-"-	
7	Исследование ионизирующего действия компонентов электродных покрытий	-"-	-"-	-"-	-"-	
8	Исследование дугового разряда на переменном токе	-"-	-"-	-"-	-"-	
9	Нагрев и расплавление электродов	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
10	Проплавление основного металла при наплава валиков	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
11	Получение внешней характеристики сварочного генератора и настройки его на заданные параметры	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
12	Получение внешней характеристики выпрямителя ВДГ - 302	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
13	Получение внешней характеристики выпрямителя ВКСМ – 1000 и настройки по заданным параметрам	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
14	Изучение конструкций стыковых контактных машин и снятие внешних характеристик	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
15	Ознакомление с технологией стыковой сварки и определение параметров режима сварки на прочность соединения	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-

16	Изучение конструкций контактных точечных машин и определение активного сопротивления вторичного контура	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
17	Определение влияние параметров режима точечной сварки на прочность точки	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
18	Изучение конструкций шовных (роликовых) контактных машин и сварка на них низкоуглеродистой стали	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
19	Изучение устройства и конструкции самоходного сварочного овтоката АДС – 1000 - 2	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
20	Изготовление и технологические испытания покрытых электродов	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
21	Определение коэффициентов расплавления, наплавки и потерь на угар и разбрызгивание при ручной дуговой сварке	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
22	Определение расхода электрической энергии при ручной дуговой сварке	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
23	Изучения устройства автомата и определение технологических параметров автоматической сварки под флюсом	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
24	Влияние некоторых параметров режима автоматической сварки под флюсом на формирование шва	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
25	Определение технологических параметров автоматической дуговой сварки в углекислом газе	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
26	Влияние условий автоматической сварки плавящимся электродом в среде защитных газов на формирование шва	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
27	Газовая сварка серого чугуна	научно-исслед.	-"-	-"-	1	-"-
28	Газовая сварка нержавеющей хромоникелевой стали	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
29	Газовая сварка меди	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
30	Газовая сварка латуни	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
31	Газовая сварка алюминия	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
32	Газовая сварка твердых сплавов	-"-	-"-	-"-	1	-"-
33	Просвечивание сварных соединений рентгеновскими лучами	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
34	Аппаратура и параметры ультразвукового контроля сварных соединений	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
35	Ультразвуковой контроль контактным эхо-методом	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-

36	Испытание сварных швов на непроницаемость	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
37	Магнитографический метод контроля сварных соединений	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
38	Настройка и работа полуавтомата А – 537 в среде защитных газов	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
39	Снятие внешней статической характеристики с источника питания для плазменной резки	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
40	Изучение конструкции и работы установки для резки плазменной проницаемой дугой	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
41	Изучение конструкции и работы установки для кислородной резки	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
42	определение температуры ацетилена-кислородного пламени	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
43	Исследование параметров процесса при дуговой сварке	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
44	Измерение сварочного тока при контактных способах сварки	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-
45	Измерение параметров тока и напряжения при плазменных процессах	-"-	-"-	-"-	-"-	-"-

НАЛИЧИЕ МЕТОДИЧЕСКИХ РУКОВОДСТВ И СТЕПЕНЬ ОБЕСПЕЧЕННОСТИ ИМИ СТУДЕНТОВ

№ п/п	Наименование руководства	Способ и год издания	Количества		Выполнение каких работ обеспечивает	Способ хранения и использования
			необходимо	фактически		
1	Лабораторные работы по курсу «Технология конструкционных материалов» (раздел сварочного производства)	типография 2005	100	50	всех	Выдается студентам на занятия, хранятся в библиотеке
2	Лаб. работы по оборудованию и технологии контактной сварки	типография 2007	50	40	всех	Получают из библиотеки
3	Ширетүүөндүрүү/ эритүү ширетүү/	типография 2012	50	50		Выдаются студентам на занятий
4	Ширетүүөндүрүү/ тийимдик ширетүү/	типография 2011г.	20	100	Контактная сварка	-"
5	Сварка плавлением	2013	50	50		

СРЕДСТВА НАГЛЯДНОСТИ

№ п/п	Наименование	Количество		Для какой лабораторной работы предназначены	Состояние средств наглядности	Примечание
		необходимо	фактичес.			
1	Стенд электродов	1	1	№ 2, 1	нуждается в обновлении	
2	Коллекции образцов сварных соединений	1	1	№ 2		
3	Плакаты	10	10	№ 3, 5, 6, 7, 8 № 1, 2, 3, 4, 5		