



И. РАЗЗАКОВ АТЫНДАГЫ КЫРГЫЗ МАМЛЕКЕТТИК ТЕХНИКАЛЫК
УНИВЕРСИТЕТИ



КЫРГЫЗ-ГЕРМАН ТЕХНИКАЛЫК ИНСТИТУТУ

«МАШИНЕ КУРУУ ТЕХНОЛОГИЯ» кафедрасы

П А С П О Р Т

МАТЕРИАЛДАРДЫ ИШТЕТҮҮ

ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

1. Жайгашкан жери: 4 корпус 110 ауд.

2. Аянты: 66,6 м²

Кафедра башчысы т.и.к., профессор Сартов Т.Э.

Инженер Томилов Д.А.

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

Жооптуу адамдар: т.и.к., доцент Садыров К.А.

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 влияния 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 овгоката 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		