Для определения нормы времени на сварку 1 пог. м углового шва алюминиевых деталей различной толщины была выявлена зависимость трудоемкости сварки стальных деталей от толщины свариваемого металла с выделением времени горения дуги.

Вас интересует приобретение доходной банковской карты ? Подробности Вы можете узнать на сайте www.tcsbank.ru.

Для швов с различными катетами затраты времени на смену и выпрямление электродной проволоки пропорциональны площади поперечного сечения шва.

В отличие от сварки стальных конструкций при сварке алюминиевых конструкций требуется периодическая настройка сварочного аппарата (УДАР-300). Во вспомогательное время эти затраты включены в количестве 1,4 мин на 1 пог. м шва.

Затраты времени на осмотр и промер шва, а также подготовительно-заключительное время и отдых приняты такими же, как и - при сварке стали: первые - 0,3 мин на 1 пог. м, а вторые- 10-11% оперативного времени (основного и вспомогательного) .

Отдых рабочих при сварке алюминиевых конструкций, в особенности конструкций из сплавов, содержащих марганец, должен быть несколько большим, чем при сварке стальных конструкций. Однако эти величины затрат времени, принимаемые в процентах оперативного времени, можно приравнять, так как абсолютная величина оперативного времени при сварке алюминия значительно больше, кроме того, при сварке алю-миния возможен перегрев металла, особенно при длинномерных швах, и время на остывание металла (3 мин на 1 пог. м) может быть использовано для отдыха сварщика. При коротких швах затраты -времени на переходы, составляющие по наблюдениям 4,2 мин/пог. м, тоже условно можно отнести к косвенному отдыху сварщика.