

	<p>10</p> <p>Установка включает цилиндрический корпус с графитовым дном, к корпусу подключается обратный провод от источника питания дуги. Держатель специальной конструкции, подсоединённый к прямому проводу, обеспечивает прикасание электродов, находящихся в корпусе, короткое замыкание и прихватку со стороны его торца. Электрод при сварке в дальнейшем стораает на всю длину, пока имеется на нём обмазка.</p>	<p>08.07.80 г., СПТУ-6. Евпатория, Крым.</p> <p>Установка для безогарковой сварки.</p> <p>Удостоверение №31 от 15.07.80 г. Внедрено в СПТУ-6 07.06.80 г. Предложение направлено на решение проблемы экономии дорогостоящих электродов, уменьшение величины огарков.</p>	<p>Приспособление используется при обучении сварщиков. Опробовано при сварке металлических каркасов кабинета по новой технике в тресте «Евпаториястрой».</p>	<p>Приспособление позволяет экономить до 5-и процентов электродов при сварке на стационарном посту.</p>
<p>11</p>	<p>Понижающий специально изготовленный трансформатор имеет на первичной обмотке 1100 витков проволоки диаметром 0,8 мм, на вторичной – 10 витков медной шины шириной 1 см, толщиной 1 мм; прямой провод подсоединён к медным контактам, обратный – к неподвижным контактам. Напряжение холостого хода 24 в.</p>	<p>Контактный аппарат лабораторного типа для сварки материалов малых толщин и проволоки малого диаметра.</p> <p>Удостоверение №29 от 10.07.80 г.</p>	<p>Предложение направлено на решение проблемы сварки проволоки малого диаметра, тонкого листа при проведении занятий со сварщиками.</p>	<p>Позволяет производить показ контактной сварки во время занятий. Внедрено в СПТУ-6.</p>
<p>12</p>	<p>В основе конструкции – круглый каркас высотой 300 мм, диаметром 400 мм, из уголка 30x30. Внутри смонтирован электропривод правого и левого вращения, диск с электроконтактами, кольцами со скользящим графитовым электроконтактом, обеспечивающим подачу электротока на подвижное основание, смонтированное выше каркаса. Имеющаяся труба диаметром 76 мм имеет зажимные устройства для крепления деталей, конструкций, образцов и т. д.</p>	<p>Механический вращатель профорентатора с блокирующими устройствами.</p> <p>Удостоверение №3 от 07.08.80 г.</p> <p>СПТУ-6, г. Евпатория, Крым</p>	<p>Предложение направлено на решение проблемы создания специальных манипуляторов, вращателей, кантователей при проведении подготовительных работ перед сваркой.</p>	<p>Может применяться при проведении теоретических занятий как поворотное устройство для показа объёмных эксконатов.</p>
<p>13</p>	<p>Конструкция станка представляет собой сочетание нескольких технических решений. Передача вращения на один из рабочих органов при обработке металлов и других материалов осуществляется с</p>	<p>Установка-приспособление для обработки макрошлифов сварных соединений.</p> <p>Удостоверение №25 от</p>	<p>Предложение направлено на создание устройства, обеспечивающего обработку макрошлифов сварных соединений</p>	<p>Показ обработки макрошлифов данной установки можно производить при проведении занятий в группах</p>