

Nr.: GAT-045	<b>Verkmenntaskólinn á Akureyri</b>	
Útgáfa: 08		
Dags.: 30.08.2011		
Höfundur: HRS	<b>HSU 303</b>	
Samþykkt:SHJ	<b>Vor 2015</b>	
Síða 1 af 3		

<b>Kennari</b>	Kristján Þ Kristinsson	<b>Sk.st.</b>	KþK
----------------	------------------------	---------------	-----

### **HSU 303 Hlífðargassuða. Undanfari: HSU 202 Samhliða áfangi: TIG 133**

#### **Áfangalýsing:**

Nemendur eiga að geta undirbúið og soðið MAG-suðu á stáli á eigin spýtur þar sem notaðir eru gegnheilir og duftfylltir vírar. Þeir skulu geta soðið efnisþykktir 8 – 12 mm í stál, samkvæmt gæðaflokki C (ÍST EN 25817) í plötu í opinni V-rauf, gegnumsoðið frá annari hlið í suðustöðum PA, PC og PF, soðið rör í láréttir og lóðréttir stöðu og PD-FW. Að skipuleggja suðuverkefni m.t.t. krafna um gæði, öryggi og umhverfi. Nemendur geta soðið eftir suðuferlislýsingum. Þeir öðlast þekkingu á afköstum og hagkvæmni mismunandi suðuvíra og aðferða.

#### **Áfangamarkmið:**

Að loknu námi í áfanganum eiga nemendur að **þekkja**:

- suðuferlislýsingar og gildi þeirra
- áhrif mismunandi skögunar vírs á straumstyrk, afköst og innbræðslu
- hlutverk duftsins í duftfylltum vírum
- helstu gerðir af suðuraufum og notkun bakleggs
- eiginleika, flokkun og meðferð duftfylltra víra
- gastegundir og gasblöndur sem notaðar eru við suðu á stáli, hlutverk hlífðargassins og réttar stillingar á gasflæði
- mismunandi nýtingu málmfylltra víra, sjálflífandi víra, basískra víra og rútilvíra
- eiginleika úðaboga- og stuttbogasuðu
- helstu suðugalla, sérstaklega þá sem algengir eru í þykkum efnum

#### **Öryggismál:**

- - brunahættu vegna straumleiðara helstu hættur og varúðarráðstafanir vegna geislunar, hita, reyks og eldfimra efna - hlífðarfatnað og hlífar

Að loknu námi í áfanganum eiga nemendur að **geta**:

- stillt suðutækin þ.e. straum, vírhraða, spennu og straumdempun (viðnám) þannig að hæfi efnisþykkt og suðurauf
- sett rúlluvír í suðutækin og valið rétta spíssa, drifbúnað og barka
- stillt gasflæði og valið gashulsu
- soðið í suðustöðum PA-BW, PA-FW, PB-FW, PF-BW, PF-FW, PC-BW og PD-FW
- gegnumsoðið 12 mm stálplötu öðru megin frá í PC- og PF-stöðu
- metið algengustu suðugalla og orsakir þeirra
- soðið eftir suðuferlislýsingum
- mælt og skráð viðeigandi upplýsingar varðandi suðuverkefnið, s.s. forhitunarstig, raufarstærð og aðrar upplýsingar fyrir suðuferlislýsingar
- valið vír m.t.t. efnis og suðuraufar sinnt viðhaldi á fylgibúnaði suðuvéla
- uppfyllt reglur um öryggismál.

Nr.: GAT-045	<b>Verkmenntaskólinn á Akureyri</b>  <b>HSU 303</b> <b>Vor 2015</b>	
Útgáfa: 08		
Dags.: 30.08.2011		
Höfundur: HRS		
Samþykkt:SHJ		
Síða 2 af 3		

## Námsgögn:

Kennslubók í MIG/MAG suðu. Útgefandi lðan fræðslusetur. Útg. 2007.

Kennslubók í TIG suðu. Útgefandi lðan fræðslusetur. Útg. 2007.

Málmsmíði. Kennslubók frá IÐNÚ. Útg.2011. Ljósrit frá kennara.

## Áætlun um yfirferð:

Vika	Yfirferð og verkefni	Efni
2	<b>MAG suða:</b> Farið yfir ýmsa þætti varðandi MAG suðu svo sem val á vírum, suðustöður, suðuraufar, suðuferla og fleira.	
3	<b>MAG suða:</b> Nemendur gera æfingar í að sjóða með massívum vír BW –PA , PC og PF.	8-12mm
4	<b>MAG suða:</b> Nemendur gera æfingar í að sjóða með massívum vír BW –PA , PC og PF. <u>Skila plötu í þessum suðustöðum/áfangapróf, gildir 30%.</u>	8-12mm
5	<b>MAG suða:</b> Farið yfir eiginleika rör þráða og skift um víra í vélum. Nemendur gera æfingar í að sjóða láréttu kverksuðu FW - PB , PD og láréttu stúfsuðu Y-rauf BW - PA með bakleggi	8-12mm
6	<b>MAG suða:</b> Farið yfir eiginleika rör þráða . Nemendur gera æfingar í að sjóða láréttu kverksuðu FW - PB , PD og stúfsuðu Y-rauf BW – PA, PC,PF með bakleggi.	8-12mm
7	<b>MAG suða:</b> Farið yfir eiginleika rör þráða . Nemendur gera æfingar í að sjóða láréttu kverksuðu FW - PB , PD og stúfsuðu Y-rauf BW – PA, PC,PF með bakleggi.	8-12mm
8	<b>MAG suða:</b> Nemendur sjóða stúfsuðu Y-rauf suðustaða BW-PA,PC og PF með bakleggi og <u>skila plötu í þessum suðustöðum/áfangapróf, gildir 30%.</u>	8-12mm
9	<b>TIG/MAG suða:</b> Nemendur undirbúa efnisrör fyrir suðu, TIG sjóða botnstreng í suðustöðu PC og PF og MAG sjóða síðan yfirsuðu í suðustöðu Pcg PF.	8-12mm
10	<b>TIG/MAG suða:</b> Nemendur undirbúa efnisrör fyrir suðu, TIG sjóða botnstreng í suðustöðu HL045 og MAG sjóða síðan yfirsuðu í suðustöðu HL045.	8-12mm
11	Opnir dagar	
12	<b>TIG/MAG suða:</b> Nemendur undirbúa efnisrör fyrir suðu, TIG sjóða botnstreng í suðustöðu HL045 og MAG sjóða síðan yfirsuðu í suðustöðu HL045.	
13	Páskafrí	
14-15	<b>TIG/MAG suða:</b> Nemendur undirbúa efnisrör fyrir suðu, TIG sjóða botnstreng í suðustöðu HL045 og MAG sjóða síðan yfirsuðu í suðustöðu HL045.	
16-17	<b>TIG/MAG suða:</b> Nemendur undirbúa efnisrör fyrir suðu, TIG sjóða botnstreng í suðustöðu HL045 og MAG sjóða síðan yfirsuðu í suðustöðu HL045. Skila bút	

Nr.: GAT-045
Útgáfa: 08
Dags.: 30.08.2011
Höfundur: HRS
Samþykkt:SHJ
Síða 3 af 3

## Verkmenntaskólinn á Akureyri

HSU 303  
Vor 2015



úr röri með þessum suðustöðum/**áfangapróf, gildir 30%**

### Námsmat og vægi námsþáttta:

Námsmat	Lýsing	Vægi
Frammistaða á önn	Áfangapróf 90%, Vinnusemi og umgengni 10%. <b><i>ATH: Mæti nemandi ekki í próf sem tekin eru á önninni fær hann þátt ekki metinn til lokaþinkunnar.</i></b>	75%
Verklegt	Verklegt próf í lok áfangans.	25%
Leyfö hjálþargöggn í prófi	Öll almenn suðu- og smíðaáhöld.	

#### Annað:

- Í upphafi tíma er gjarnan farið yfir verkefni dagsins og aðra mikilvæga þætti viðkomandi náminu. Það er því áríðandi að nemandi mæti á réttum tíma svo komast megi hjá óþarfa endurtekningum.
- Ef nemandi yfirgefur verkstæði áður en tiltekt lýkur eða tekur ekki þátt í frágangi fær hann F (fjarvist) fyrir síðstu kennslustund.
- Eins og fram kemur í markmiðum áfangans er lögð rík áhersla á að nemandi tileinki sér, öryggismál vinnustaðarins, stundvísí, snyrtimennsku, góða umgengni og almenna háttvísí. Með tilliti til þessara þátta er settur upp einn dagur á önn svokallaður **“tuskudagur”** þar sem hver áfangi tekur þátt í að þrífa vélar, tæki og verkstæði.

### Dagsetning:

Undirritun kennara

Undirritun brautarstj., fagstj eða staðgengils