**Заполненный опросный лист необходимо направить по электронной почте** [**bdw@nt-rt.ru**](mailto:bdw@nt-rt.ru)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **А**рхангельск (8182)63-90-72 | **К**алининград (4012)72-03-81 | **Н**ижний Новгород (831)429-08-12 | **С**моленск (4812)29-41-54 |
| **А**стана +7(7172)727-132 | **К**алуга (4842)92-23-67 | **Н**овокузнецк (3843)20-46-81 | **С**очи (862)225-72-31 |
| **Б**елгород (4722)40-23-64 | **К**емерово (3842)65-04-62 | **Н**овосибирск (383)227-86-73 | **С**таврополь (8652)20-65-13 |
| **Б**рянск (4832)59-03-52 | **К**иров (8332)68-02-04 | **О**рел (4862)44-53-42 | **Т**верь (4822)63-31-35 |
| **В**ладивосток (423)249-28-31 | **К**раснодар (861)203-40-90 | **О**ренбург (3532)37-68-04 | **Т**омск (3822)98-41-53 |
| **В**олгоград (844)278-03-48 | **К**расноярск (391)204-63-61 | **П**енза (8412)22-31-16 | **Т**ула (4872)74-02-29 |
| **В**ологда (8172)26-41-59 | **К**урск (4712)77-13-04 | **П**ермь (342)205-81-47 | **Т**юмень (3452)66-21-18 |
| **В**оронеж (473)204-51-73 | **Л**ипецк (4742)52-20-81 | **Р**остов-на-Дону (863)308-18-15 | **У**льяновск (8422)24-23-59 |
| **Е**катеринбург (343)384-55-89 | **М**агнитогорск (3519)55-03-13 | **Р**язань (4912)46-61-64 | **У**фа (347)229-48-12 |
| **И**ваново (4932)77-34-06 | **М**осква (495)268-04-70 | **С**амара (846)206-03-16 | **Ч**елябинск (351)202-03-61 |
| **И**жевск (3412)26-03-58 | **М**урманск (8152)59-64-93 | **С**анкт-Петербург (812)309-46-40 | **Ч**ереповец (8202)49-02-64 |
| **К**азань (843)206-01-48 | **Н**абережные Челны (8552)20-53-41 | **С**аратов (845)249-38-78 | **Я**рославль (4852)69-52-93 |

D:\документы\blueweld\logo_blue.jpgОпросный лист для подбора сварочного оборудования.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Выбор метода сварки в зависимости от вида свариваемого материала и типа сварного шва.** | | | | | | | |
| *Свариваемый материал:* | Углеродистая сталь | | |  | | | |
| Нержавеющая сталь | | |  | | | |
| Алюминий | | |  | | | |
| *Выполняемые работы:* | Сборка конструкций на электроприхватках (короткие швы 20 - 100 мм) | | | | | | |
|  | Сварка конструкций из стержней или профилей | | | | |  | |
|  | Сварка коротких швов (до 0,5 м) листовых конструкций | | | | |  | |
|  | Сварка протяженных швов (свыше 0,5 м) листовых конструкций | | | | |  | |
|  | Сварка нахлесточных швов | | | | |  | |
|  | Приварка шпилек | | | | |  | |
|  | Кузовные работы, восстановление геометрии, рихтовка | | | | |  | |
| **Выбор типа сварочного оборудования в зависимости от требования к качеству шва.** | | | | | | | |
| *Требования к качеству швов:* | | | Высокие требования | |  | | |
|  | | | Средние требования | |  | | |
|  | | | Нет жестких требований | |  | | |
| **Выбор сварочного оборудования в зависимости от требуемой напряженности работы оборудования.** | | | | | | | |
| *Напряженность работы оборудования:* | | Малая нагрузка (продолжительность включения до 35%) | | | | |  |
|  | | Средняя нагрузка (продолжительность включения от 35% до 60%) | | | | |  |
|  | | Большая нагрузка (продолжительность включения от 60% до 100%) | | | | |  |