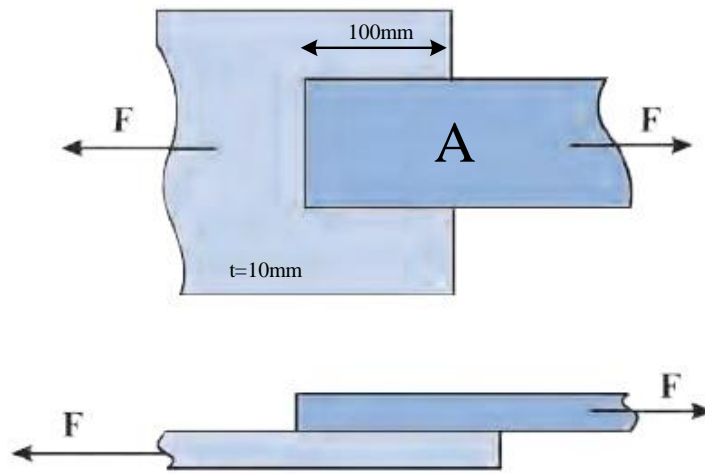
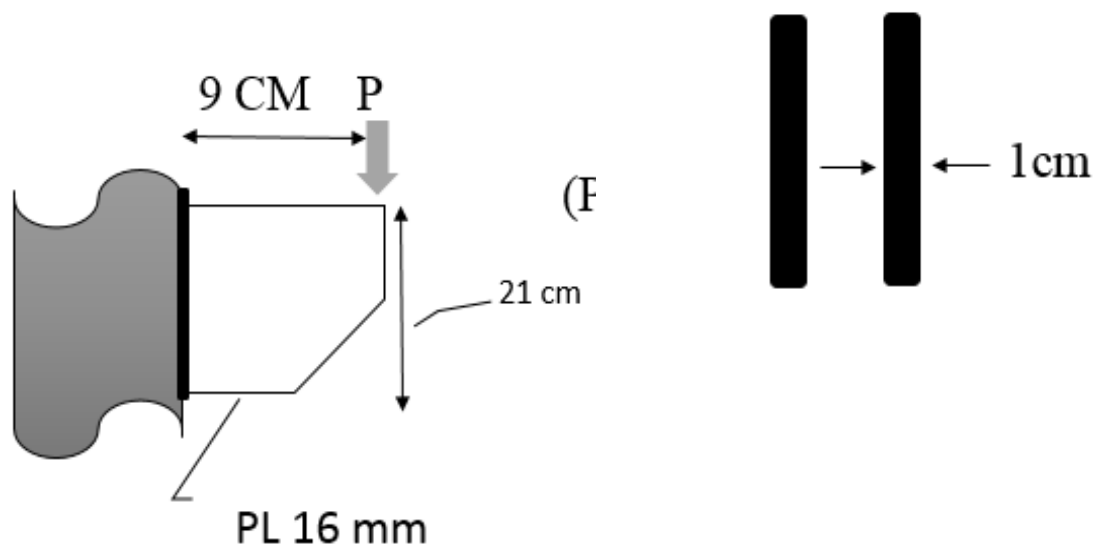


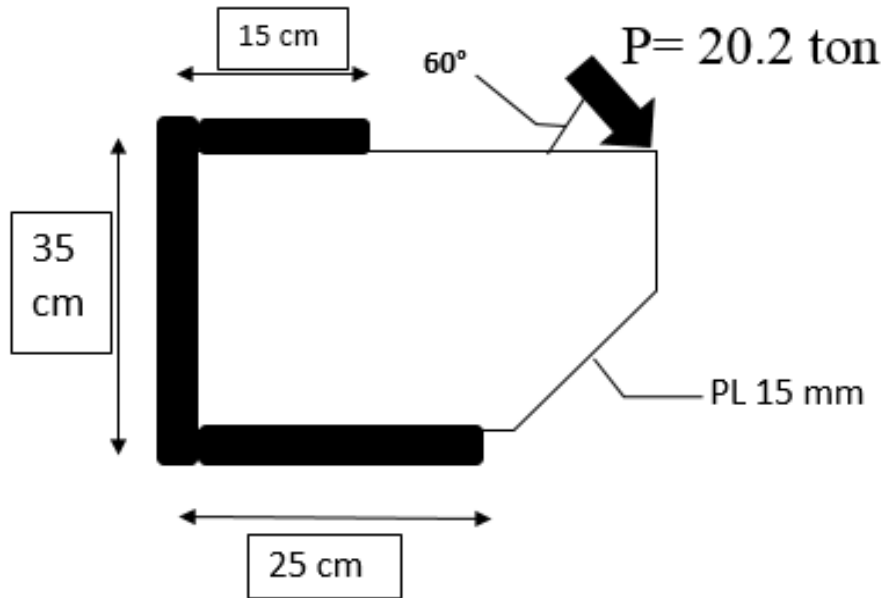
۱- اتصال رویهم شکل زیر جهت انتقال ظرفیت کامل ورق A به ابعاد 150x12mm بکار رفته است. اگر جنس ورق St52 A بوده و از الکتروود E60 استفاده گردد، بعد جوش مورد نیاز را تعیین کنید. در صورت عدم کفایت جوش گوشه، از جوش کام نیز استفاده کرده در انتها، جوشها علامتگذاری شوند.



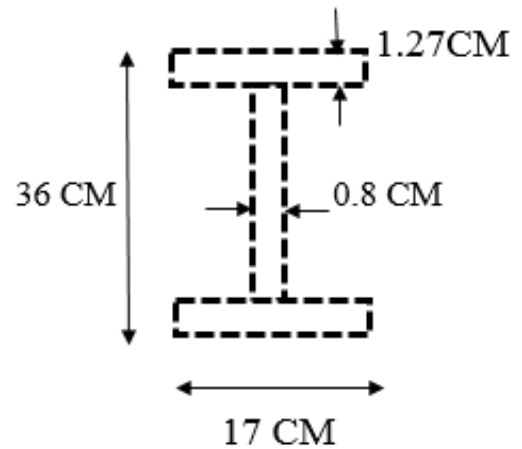
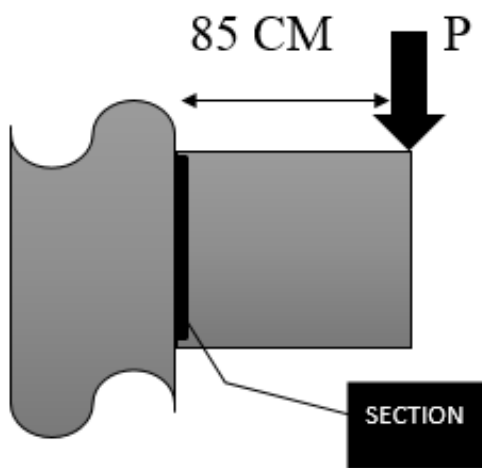
۲- با توجه به شکل مقابل در صورت استفاده از الکتروود E60 بعد جوش مناسب را تعیین کنید؟
(P dead=6 ton / P live = 7.5 ton)



۳- در صورت استفاده از الکتروود E70 و جوش کارگاهی مطلوب است تعیین بعد جوش؟



۴- بعد جوش مناسب را تعیین کنید. (الکتروود E70 - جوش در کارخانه)



$$\left. \begin{array}{l} P \text{ dead} = 5 \text{ ton} \\ P \text{ live} = 12 \text{ ton} \end{array} \right\}$$