

Параметры режимов сварки



Подготовила: Шумилина Л. А.

Основные параметры

- Сварочный ток
- Напряжение дуги
- Скорость сварки
- Род и полярность тока



Вспомогательные параметры

- Положение шва в пространстве
- Число проходов
- Температура окружающей среды



СВАРОЧНЫЙ ТОК устанавливают в зависимости от диаметра электрода, а диаметр электрода выбирают в зависимости от толщины свариваемого изделия:

Толщина металла, мм	1-2	3	4-5	6-8	9-12	13-15	16 и более
Диаметр электрода, мм	1,5-2	3	3-4	4	4-5	5	6

ОРИЕНТИРОВОЧНЫЙ РАСЧЕТ СВАРОЧНОГО ТОКА

Диаметр электрода $d=3-6\text{мм}$		Диаметр электрода $d<3\text{мм}$	
$I=(20+6d)dk$		$I=30dk$	
Коэффициент k	Нижний шов 1	Вертикальный шов 0,9	Потолочный шов 0,8

При увеличении **диаметра** электрода и неизменном **сварочном** токе плотность тока уменьшается, что приводит к блужданию дуги, увеличению ширины шва и уменьшению глубины провара. Чем больше диаметр электрода, тем меньше допустимая плотность тока, так как ухудшаются условия охлаждения

НАПРЯЖЕНИЕ на дуге зависит от ее длины. Оптимальная длина дуги выбирается между минимальной и максимальной. Длинную дугу применять не рекомендуется

СКОРОСТЬ СВАРКИ выбирается так, чтобы сварочная ванна заполнялась электродным металлом и возвышалась над поверхностью кромок с плавным переходом к основному металлу без подрезов и наплывов

Допускаемая плотность тока (A/mm^2) в зависимости от покрытия электрода

Вид покрытия	Диаметр электрода, мм			
	3	4	5	6
Кислое Рутитовое	14-20	11,5-16	10-13,5	9,5-12,5
Основное	13-18,5	10-14,5	9-12,5	8,5-12,5

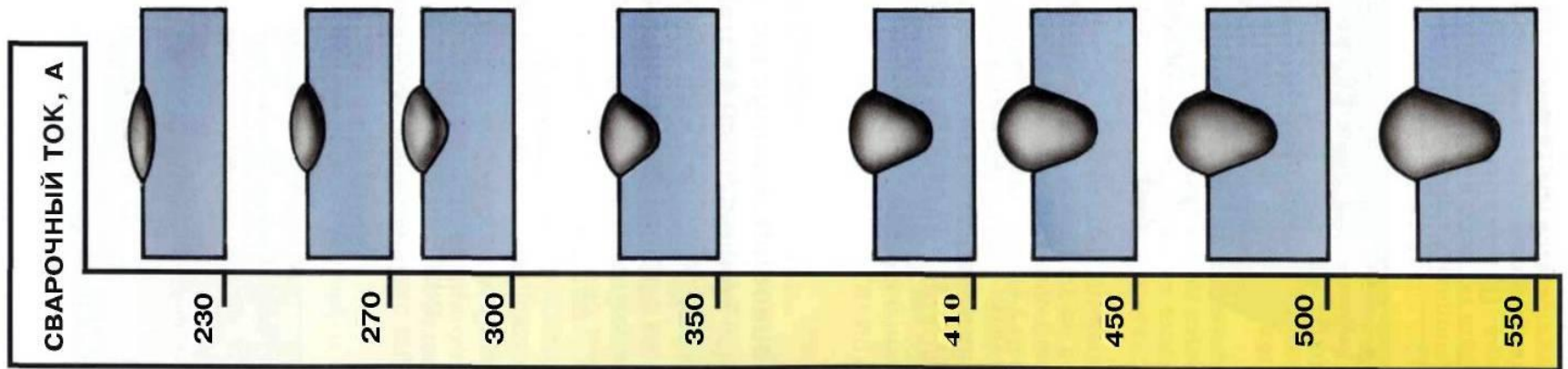
Минимальная	Максимальная
$l_d = 0,5d_э$	$l_d = d_э + 1$

$d_э$ - диаметр электрода (мм)

РОД И ПОЛЯРНОСТЬ ТОКА

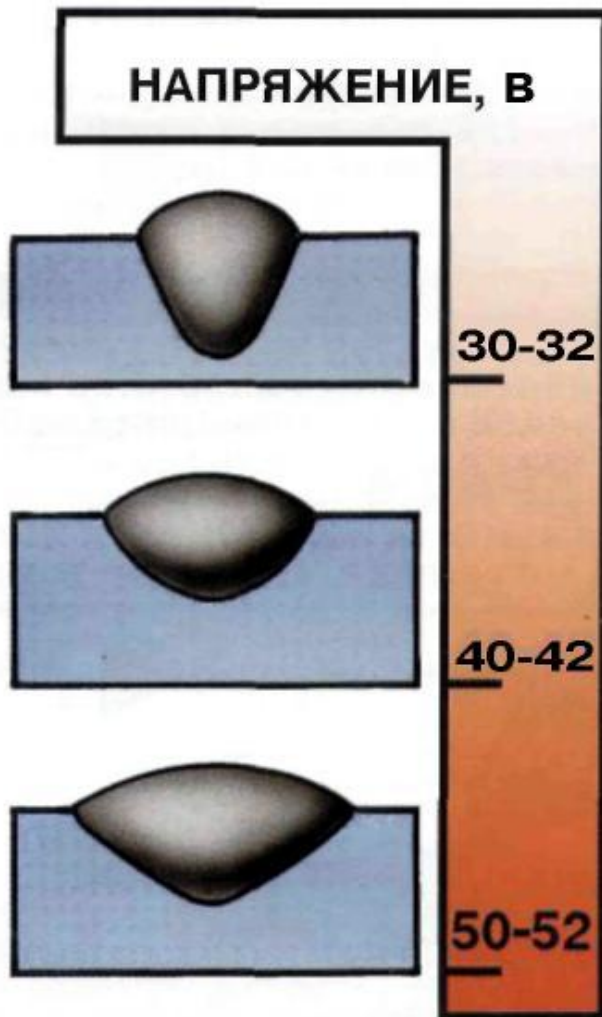
	- ПСТОЯННЫЙ	~ ПЕРЕМЕННЫЙ
<p style="text-align: center;">Прямая</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ● Сварка с глубоким проплавлением основного металла ● Сварка низко- и среднеуглеродистых и низколегированных сталей толщиной 5 мм и более электродами с фтористо-кальциевым покрытием: УОНИ-13/45, УОНИ-13/55 и др. ● Сварка чугуна 	<ul style="list-style-type: none"> ● Сварка низкоуглеродистых и низколегированных сталей (типа 09ГС) в строительном-монтажных условиях электродами с рутиловым покрытием
<p style="text-align: center;">Обратная</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ● Сварка с повышенной скоростью плавления электродов ● Сварка низколегированных низкоуглеродистых сталей (типа 16Г2АФ), средне- и высоколегированных сталей и сплавов ● Сварка тонкостенных листовых конструкций 	<ul style="list-style-type: none"> ● Сварка при возникновении магнитного дутья ● Сварка толстолистовых конструкций из низкоуглеродистых сталей

Влияние силы тока на глубину провара



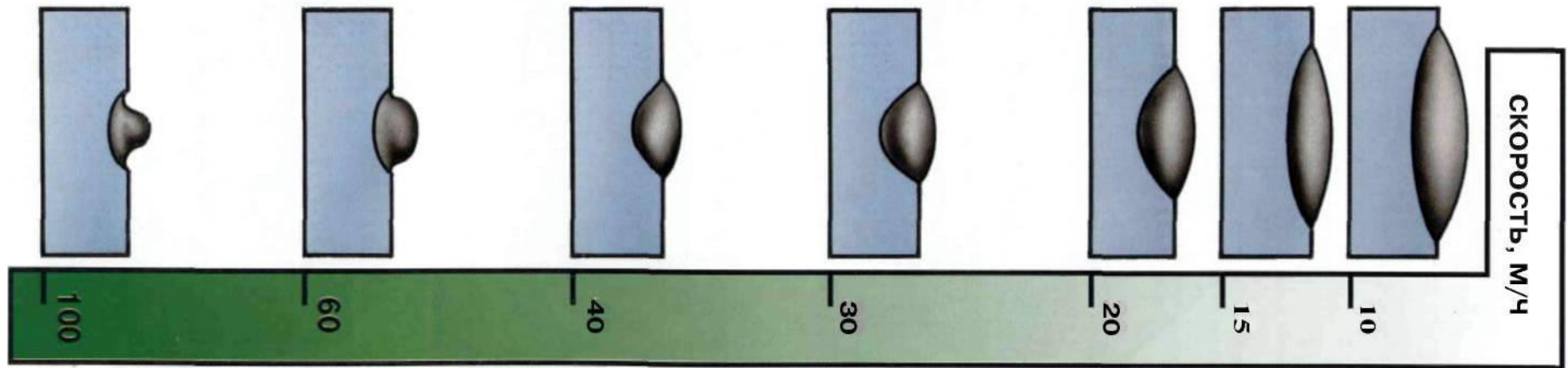
С УВЕЛИЧЕНИЕМ СВАРОЧНОГО ТОКА глубина провара увеличивается, ширина шва почти не изменяется

Влияние напряжения на глубину провара



С ПОВЫШЕНИЕМ НАПРЯЖЕНИЯ ширина шва резко увеличивается, а глубина провара уменьшается. Это важно учитывать при сварке тонкого металла. Несколько уменьшается и выпуклость (усиление) шва. При одном и том же напряжении ширина шва при сварке на постоянном токе (особенно обратной полярности) значительно больше, чем ширина шва при сварке на переменном токе

Влияние скорости сварки на глубину провара



С УВЕЛИЧЕНИЕМ СКОРОСТИ сначала глубина провара возрастает (до 40-50 м/ч), а затем уменьшается. При этом ширина шва уменьшается постоянно. При скорости более 70-80 м/ч основной металл не успевает прогреваться, и по обеим сторонам шва возможны подрезы

Ориентировочные режимы сварки конструкционных низкоуглеродистых сталей

Толщина металла, мм	С О Е Д И Н Е Н И Е					
	СТЫКОВОЕ		ТАВРОВОЕ		НАХЛЕСТОЧНОЕ	
	Сварочный ток, А	Диаметр электрода, мм	Сварочный ток, А	Диаметр электрода, мм	Сварочный ток, А	Диаметр электрода, мм
1	25 - 35	2	30 - 50	2	30 - 50	2,5
1,5	35 - 50	2	40 - 70	2 - 2,5	35 - 75	2,5
2	45 - 70	2,5	50 - 80	2,5 - 3	55 - 85	2,5-3
4	120-160	3 - 4	120 - 160	3-4	120-180	3-4
5	130 - 180	3 - 4	130-180	4	130 - 180	4
10	140 - 220	4-5	150 - 220	4-5	150 - 220	4 - 5
15	160 - 250	4-5	160 - 250	4 - 5	160 - 250	4 - 5
20	160 - 340	4-6	160 - 340	4-6	160 - 340	4-6