

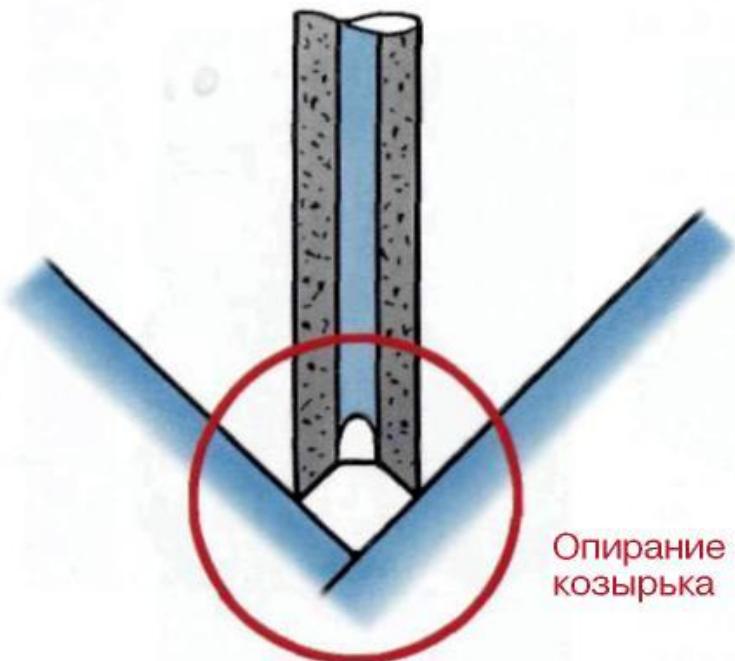
# Высокопроизводительные



Высокопроизводительные  
способы сварки

# ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ способы РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ

## с ГЛУБОКИМ ПРОПЛАВЛЕНИЕМ или ОПИРАНИЕМ КОЗЫРЬКА НА ОСНОВНОЙ МЕТАЛЛ

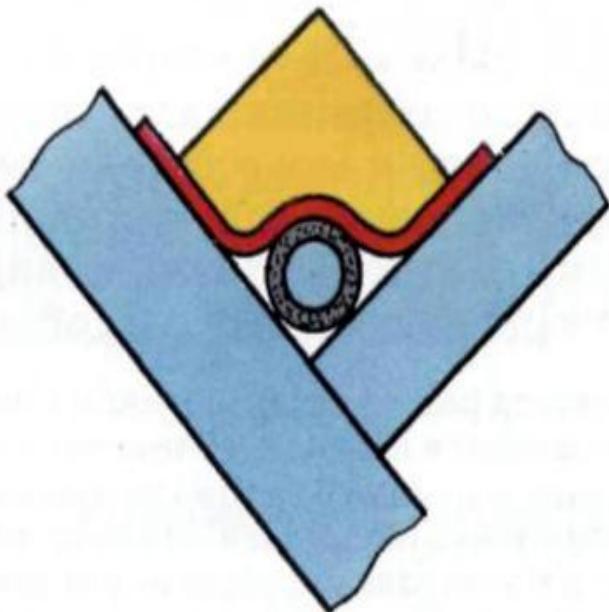


Применяют электроды с покрытием **увеличенной** толщины. Стержень электрода **плывится** быстрее покрытия, поэтому на **Конце** электрода образуется втулка (козырек). Оперев козырек на кромки изделия, дугу перемещают вдоль шва. Давление газов вытесняет металл из сварочной ванны, **образуя** валик. Глубина провара получается больше, чем при сварке электродом на весу.

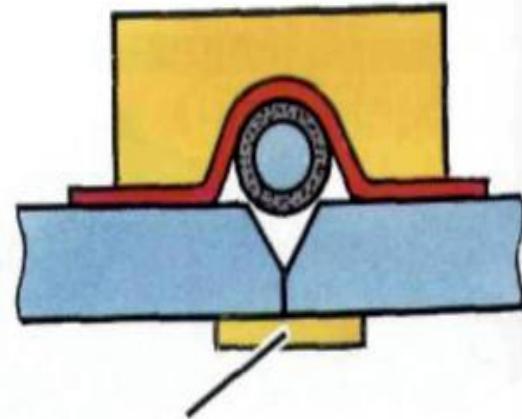
Способ используют для выполнения тавровых и угловых швов в "лодочку" электродами **ОЗС-3**

Сварку опирианием в вертикальном положении по направлению сверху вниз можно выполнять электродами АНО-9. При наложении угловых швов с катетом 8 мм применяют электроды диаметром 4 мм. Скорость сварки Юм/ч

## ЛЕЖАЧИМ ЭЛЕКТРОДОМ

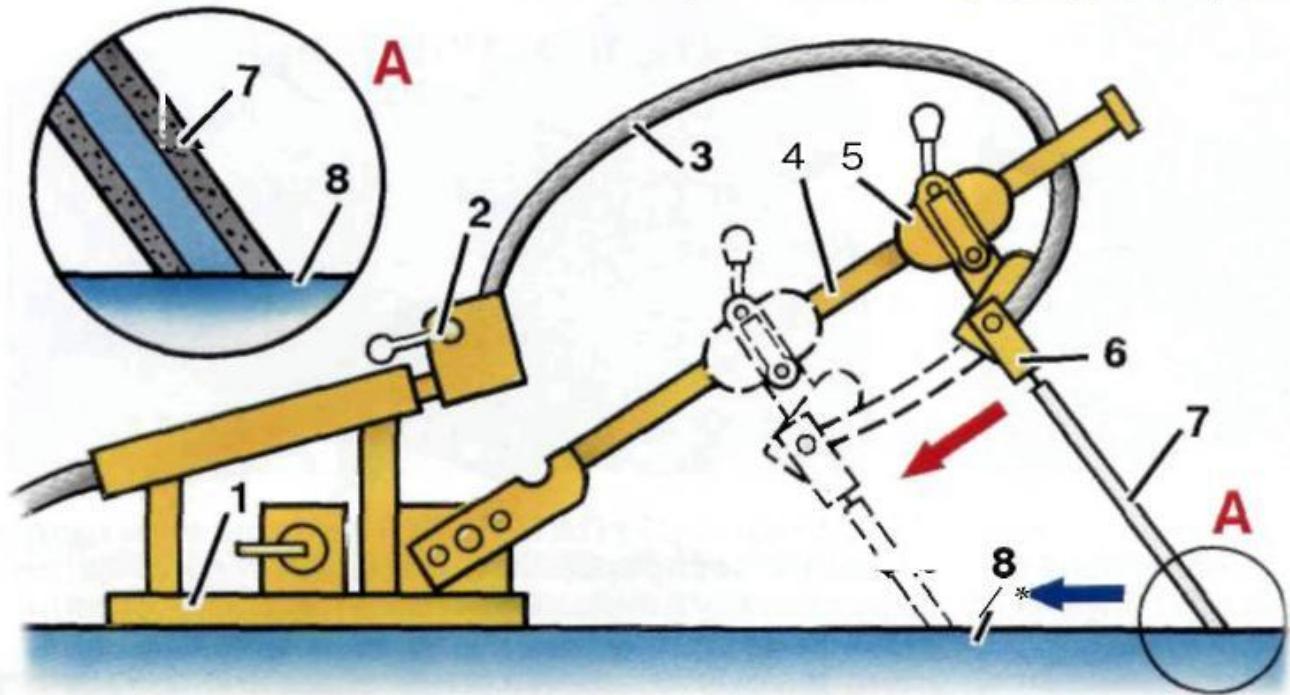


В разделку шва **укладывают** один или несколько электродов с качественным покрытием диаметром 6-10 мм. Поверх кладут бумажную изоляцию и прижимают медной колодкой. Электрод включают в сварочную цепь. Дуга возбуждается вспомогательным электродом, а затем горит лежачий электрод, расплавляясь и заполняя металлом разделку



Медная колодка

## НАКЛОННЫМ ЭЛЕКТРОДОМ



1. Опора с магнитом
2. Рубильник
3. Питающий кабель
4. Направляющая штанга
5. Каретка
6. Электрододержатель
7. Электрод диаметром 6 мм  
длиной не более 700 мм
8. Свариваемый металл

Опора с помощью магнита фиксирует устройство на поверхности свариваемого металла. Электрод под необходимым углом крепится к электрододержателю каретки. Рубильником подают ток в сварочную цепь. По мере сгорания электрода каретка движется по штанге под собственным весом. Покрытие электрода опирается на свариваемое изделие, обеспечивая постоянную длину дуги. Верхняя часть козырька длиннее **нижней**, поэтому дуга отклоняется в сторону свариваемого изделия.