

Высокопроизводительные

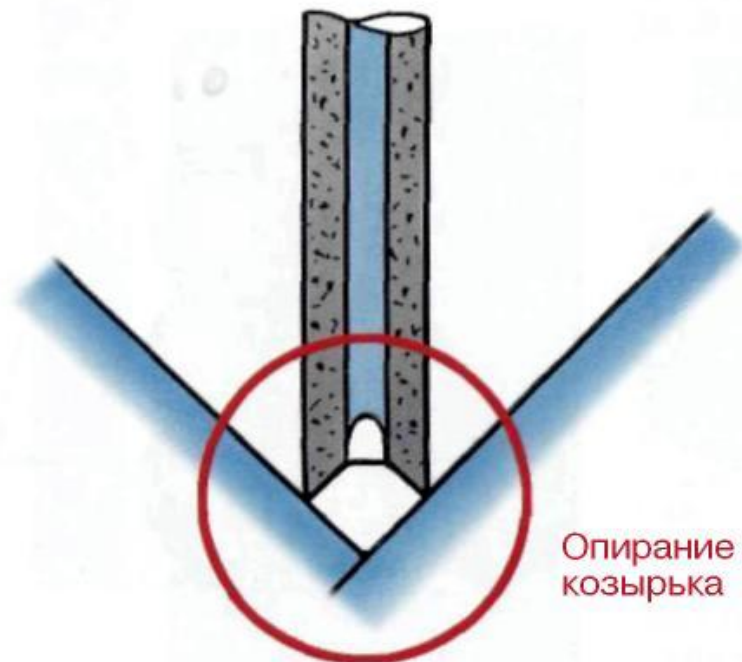
способы

Высокопроизводительные
способы сварки

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ СПОСОБЫ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ

с ГЛУБОКИМ ПРОПЛАВЛЕНИЕМ

ИЛИ ОПИРАНИЕМ КОЗЫРЬКА НА ОСНОВНОЙ МЕТАЛЛ

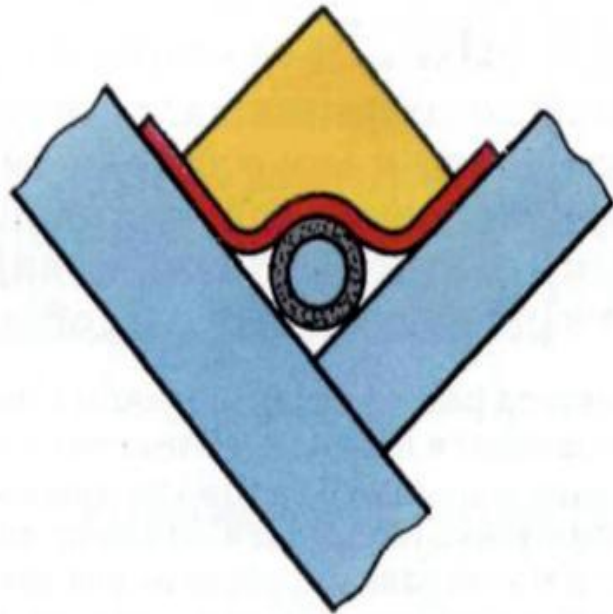


Применяют электроды с покрытием **увеличенной** толщины. Стержень электрода **плавится** быстрее покрытия, поэтому на **конце** электрода образуется втулка (козырек). Оперевав козырек на кромки изделия, дугу перемещают вдоль шва. Давление газов вытесняет металл из сварочной ванны, образуя валик. Глубина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

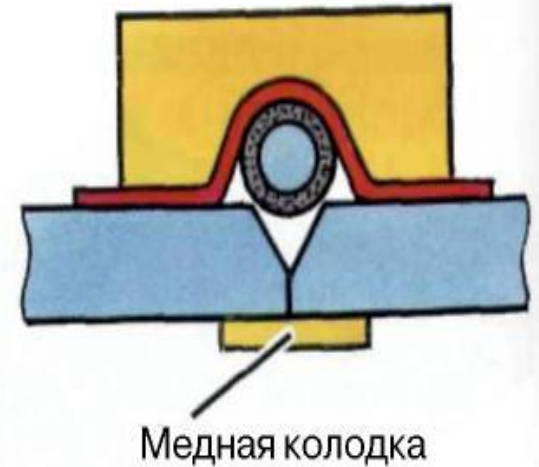
Способ используют для выполнения тавровых и угловых швов в "лодочку" электродами **ОЗС-3**

Сварку опиранием 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

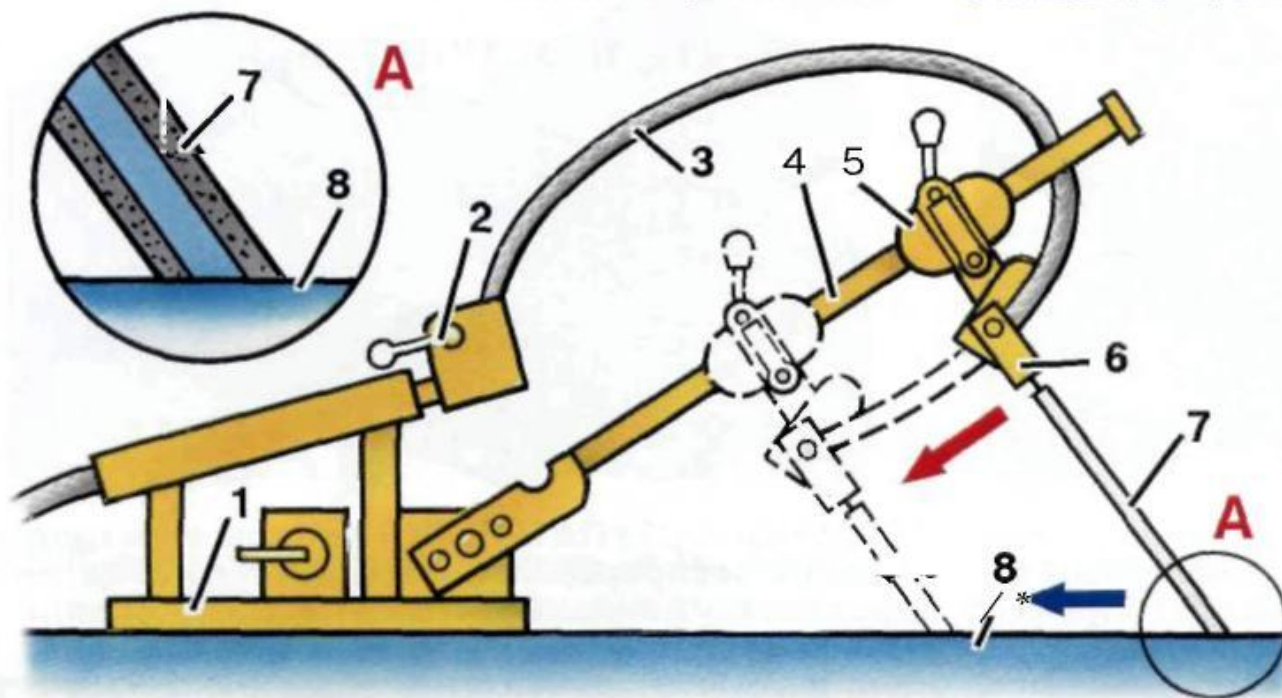
ЛЕЖАЧИМ ЭЛЕКТРОДОМ



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 лежащий электрод, расплавляясь и заполняя металлом разделку



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