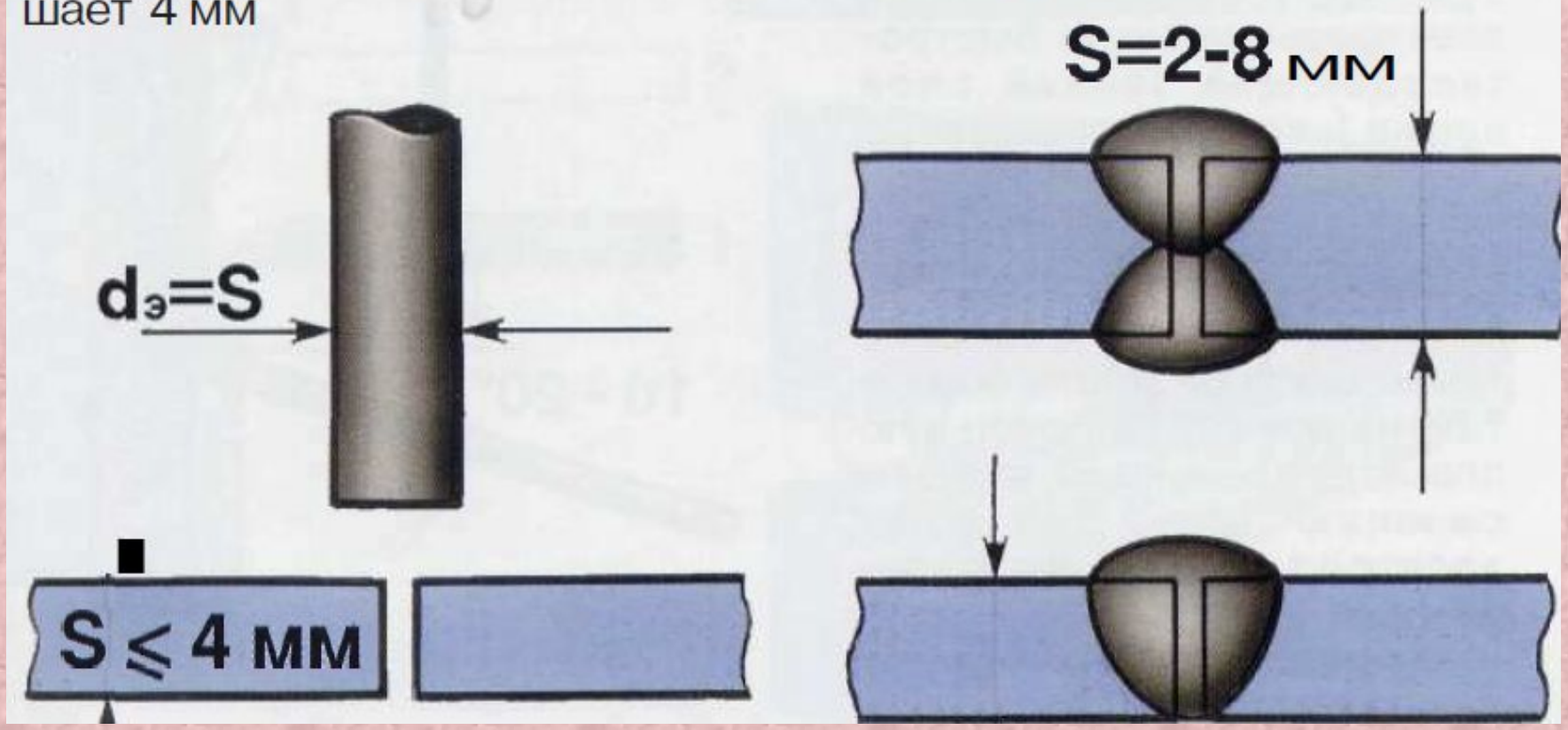
Сварка стыковых и угловых швов в нижнем положении

Сварка стыковых швов в нижнем положении

Односторонние без скоса кромок выполняют электродами диаметром, равным толщине металла, если она не превышает 4 мм

Листы без скоса кромок толщиной 2-8 мм сваривают двусторонним швом, а до 6 мм - односторонним

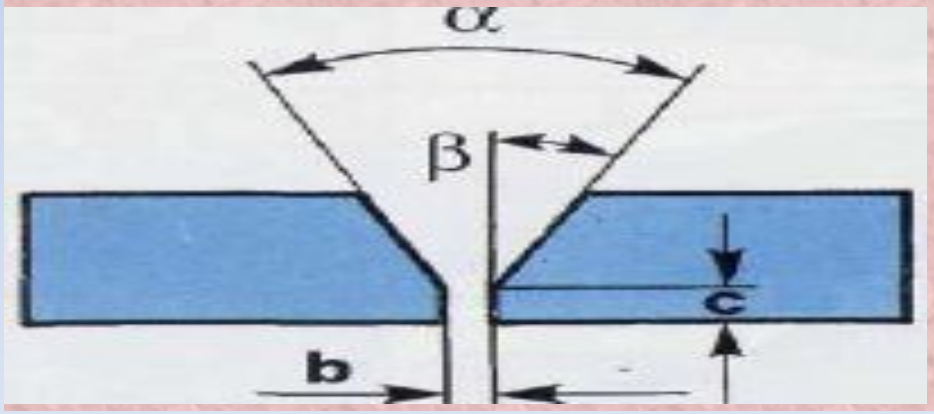


Сварка стыковых швов в нижнем положении

- Металл толщиной более 8-10 мм сваривают

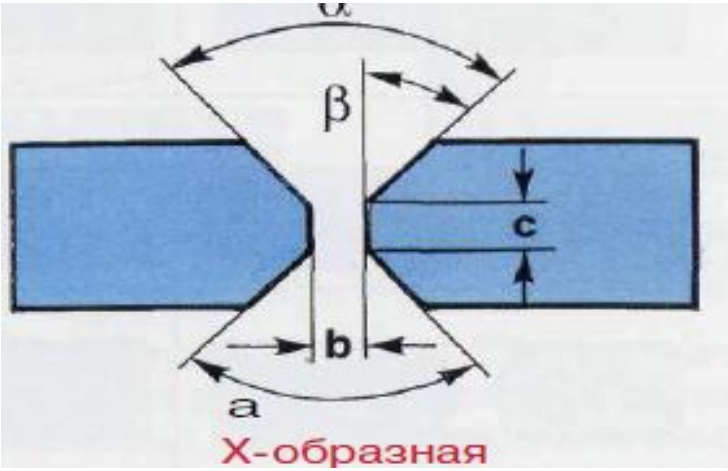
С V- образным скосом двух кромок. Угол разделки кромок составляет 60°. Он может быть увеличен до 65° для тонких листов и уменьшен до 55° для листов толщиной более

15мм. Зазор и притупление кромок составляют от 1,5 до 4мм

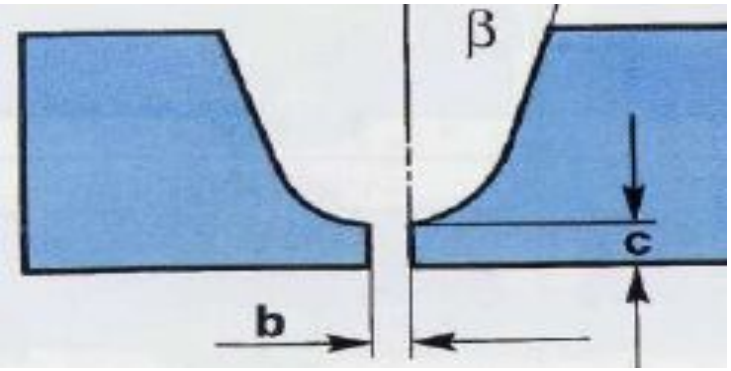


в зависимости от толщины листов.

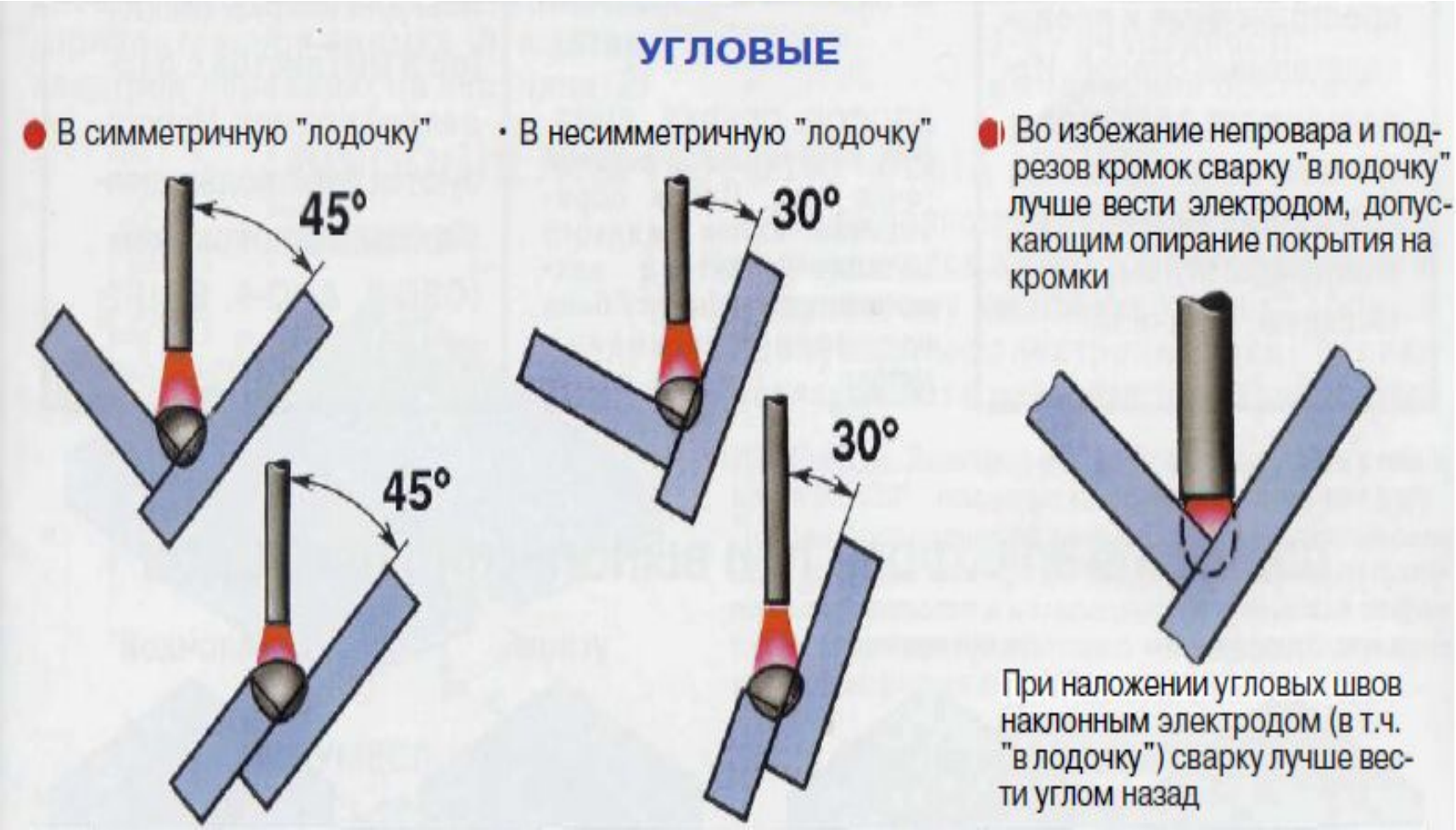
Сварка стыковых швов



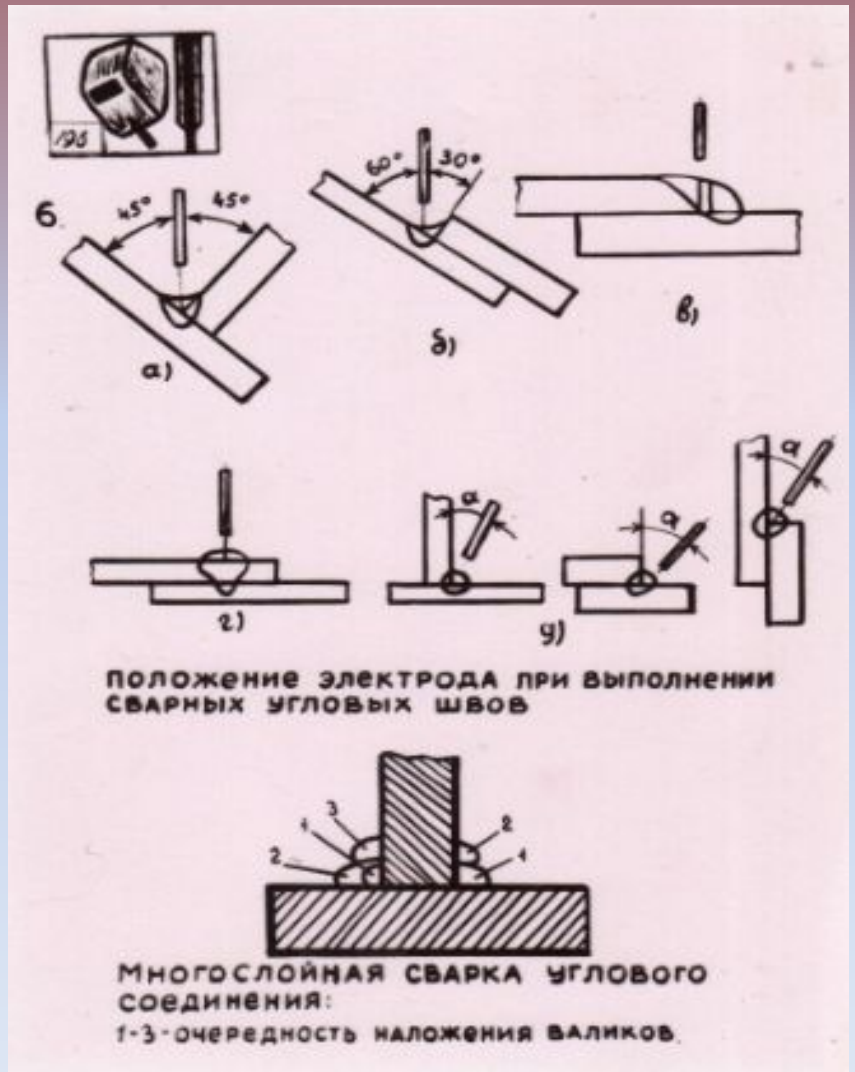
Сварка стыковых швов



Сварка угловых швов в нижнем положении



Сварка стыковых и угловых швов



Толщина металла, мм	Шов	Зазор, мм	Диаметр электрода, мм	Среднее значение тока, А	
				нижнее положение шва	вертикальное и потолочное положение шва
3–4	Односторонний	1,0	3–4	180	160
5–6	Двусторонний	1,0–1,5	4–5	180–260	160–230
7–8	»	1,5–2,0	5	260	230
10	»	2,0	6	330	290