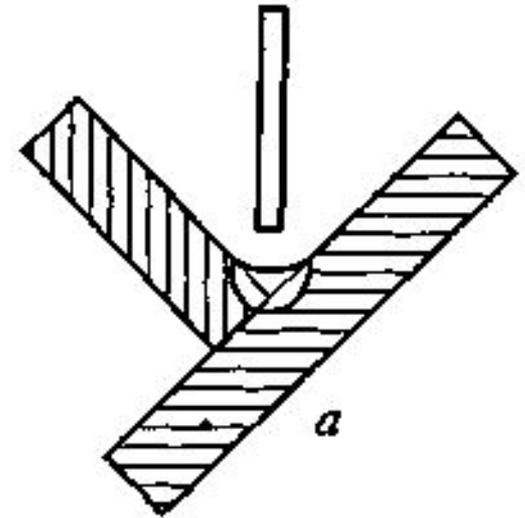
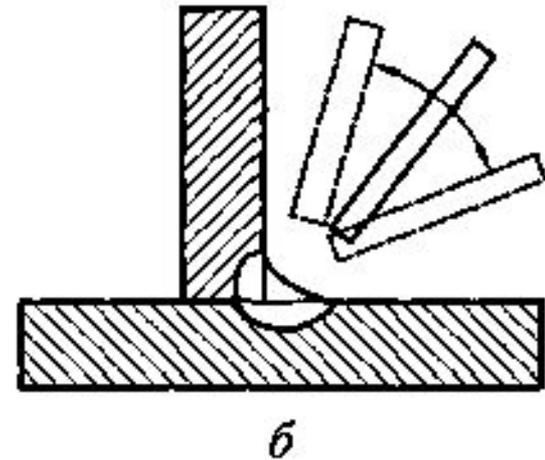


Выполнение угловых швов

- Угловые швы применяют при сварке угловых, тавровых и нахлесточных соединений.
- Сварку угловых швов проводят «в лодочку» или наклонным электродом.
- При сварке угловых швов «в лодочку» наплавленный металл располагается в желобке, образуемом стенкой и полкой.
- Это обеспечивает правильное формирование шва и хороший провар его корня и стенки без опасности подрезов, а также имеется возможность наплавливать за один проход швы большого сечения. Однако не всегда можно установить детали в положение «в лодочку».

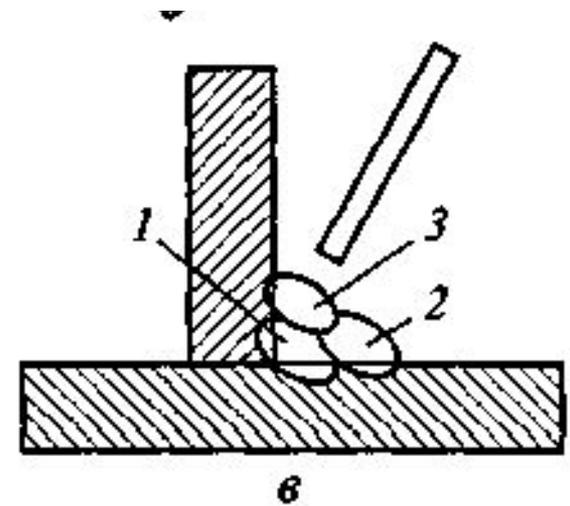


- В большинстве случаев тавровые соединения сваривают в положении, когда одна деталь соединения расположена горизонтально, а вторая — вертикально.
- Сварку угловых швов при таком положении проводят наклонным электродом.



- Во избежание непровара дугу возбуждают на горизонтальной полке, отступив от границы шва на 3...4 мм.
- Затем дугу перемещают к вершине шва, где ее несколько задерживают для лучшего провара его корня, и поднимают вверх, проваривая вертикальную полку. Такой же процесс после некоторого перемещения электрода вперед повторяют и в обратном направлении. Угол наклона электрода в процессе сварки изменяют в зависимости от того, где в данный момент горит дуга.
- Начинать процесс сварки на вертикальной стенке нельзя, так как в этом случае расплавленный металл с электрода будет натекает на еще холодный основной металл горизонтальной полки, в результате чего образуется непровар.

- При многослойной сварке для лучшего провара корня шва первый слой выполняют узким или ниточным швом электродом диаметром 3...4 мм без колебательных движений.
- При наплавке швов с катетами более 8 мм сварку ведут в два слоя и более.



- Угловые швы при одностороннем или двустороннем скосе кромок вертикального элемента (рис. 10.11, г) сваривают в один слой или в несколько слоев в зависимости от толщины свариваемого металла.
- Далее приведено число слоев при сварке угловых швов в зависимости от толщины свариваемого металла:

Толщина металла, мм	1-5	6	8	10	12	14	16	18	20	22
Число слоёв	1	1	1-2	2	2-3	3-4	5	5-6	5-6	6-7

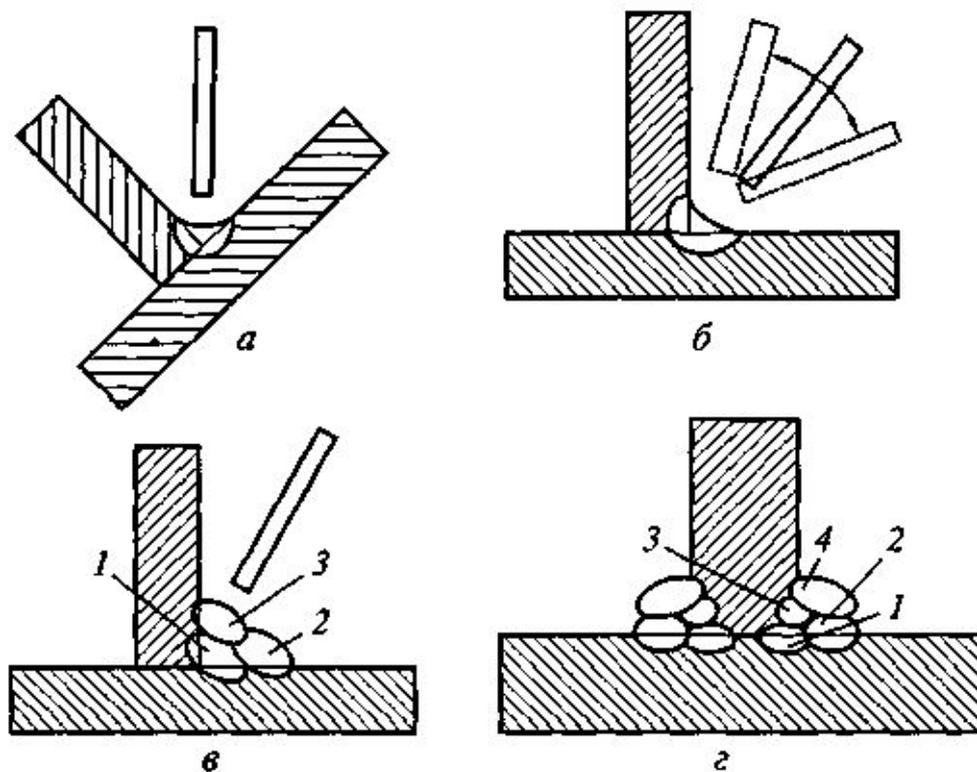


Рис. 10.11. Сварка угловых швов:

а—г — виды соединений, *1—4* — порядок выполнения слоев многослойного шва