

21.09. 04 гр. Обладнання і технологія зварювальних робіт. Урок 3-4 Тема «Техніка зварювання»

Дуга може порушуватися двома прийомами: дотиком впритул і відведенням перпендикулярно вгору або "чирканья" електродом як сірником. Другий спосіб зручніше. Але неприйнятний у вузьких та незручних місцях.

У процесі зварювання необхідно підтримувати певну довжину дуги, яка залежить від марки і діаметра електрода. Орієнтовно нормальна довжина дуги повинна бути в межах $L_d = (0,5-1,1) d_e$, де L_d - довжина дуги, мм; d_e - діаметр електрода, мм.

Довжина дуги робить істотний вплив на якість зварного шва і його геометричну форму. Довга дуга сприяє інтенсивнішому окисленню і азотуванню розплавляється металу, збільшує розбризкування, а при зварюванні електродоми основного типу призводить до пористості металу.

У процесі зварювання електроду повідомляється рух у трьох напрямках.

Перший рух - поступальний, у напрямку осі електрода. Цим рухом підтримується постійна (у відомих межах) довжина дуги в залежності від швидкості плавлення електрода.

Друге рух-переміщення електрода уздовж осі валика утворення шва. Швидкість цього руху встановлюється в залежності від струму, діаметру електрода, швидкості його плавлення, виду шва і інших чинників. При відсутності поперечних рухів електрода виходить так званий нитковий валик, на 2-3 мм більший діаметра електрода, або вузький шов шириною $e = 1,5 d_e$.

Третій рух - переміщення електрода поперек шва для отримання шва ширше, ніж нитковий валик, так званого розширеного валика.

<https://studfile.net/preview/5607215/page:2/>