

07.11. 04 гр. Сучасні машини і обладнання. Урок 26-27 Тема «Нахил виробу».

Нахил виробу або різка зміна швидкості при зварюванні з обробленням крайок може також викликати непровар кореня шва. У цьому випадку рідкий метал затікає перед дугою, що перешкоджає сплаву його з холодним основним металом.

Величина проплавлення притуплення кромки. Нахил виробу впливає на форму і розміри шва так само, як і нахил електрода: при зварюванні на підйом - таке ж, як кутом назад; при зварюванні на спуск - таке ж, як кутом вперед. Кут нахилу не повинен бути більше 8 інакше погіршиться формування шва і виникне небезпека утворення непроварів.

Положення електроду в просторі по відношенню до напрямку зварювання. Нахил виробу також робить вплив на формування шва. При зварюванні зверху вниз або на спуск зменшується глибина провару через збільшення шару розплавленого металу під стовпом дуги і стає більше ширина шва у зв'язку з блуканням дуги по поверхні зварювальної ванни. При зварюванні знизу вгору або на підйом глибина провару дещо зростає (товщина розплавленого металу під стовпом дуги знижується) і за рахунок зменшення блукання дуги скорочується ширина шва.

<http://techtrend.com.ua/index.php?newsid=4394>