

ФОТО-АЛГОРИТМ

Арт-зварювання

	
1. Підготовлюємо робоче місце зварювальника та налаштовуємо зварювальне обладнання	2. Заточуємо неплавкий (вольфрамовий) електрод під кутом 60°
	
3. Підготовлюємо аргоно-дугову горілку та неплавкий електрод (вольфрамовий)	4. Налаштовуємо кут нахилу неплавкого (вольфрамового) електроду відносно основного металу без присадного матеріалу (прутка)



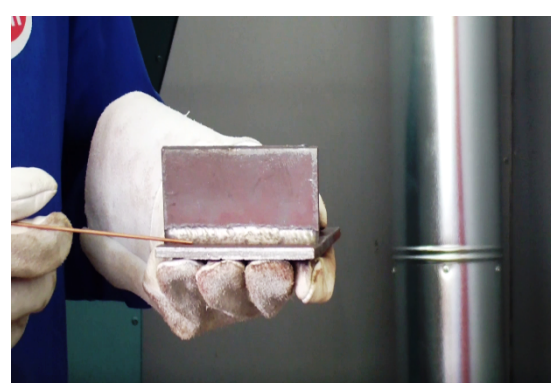
5. Виконуємо зварювання неплавким (вольфрамовим) електродом відносно основного металу без присадного матеріалу (прутка)



6. Налаштовуємо кут нахилу неплавкого (вольфрамового) електроду відносно основного металу з присадним матеріалом (прутком)



7. Виконуємо зварювання неплавким (вольфрамовим) електродом відносно основного металу з присадним матеріалом (прутком)



8. Перевіряємо якість катета зварного шва неплавким (вольфрамовим) електродом відносно основного металу з присадним матеріалом (прутком)