

21.11. 14 гр. Обладнання і технологія зварювальних робіт. Урок 85-86 Тема «Положення пальника при зварюванні»

Полум'я пальника направляють на зварюваний метал так, щоб кромки металу знаходилися в відновлювальній зоні, на відстані 2-6 мм від кінця ядра. Торкатися розплавленого металу кінцем ядра можна, так як це викличе коксування металу ванни. Кінець присадочного дроту також повинен знаходитися в відновлювальній зоні або бути зануреним у ванну розплавленого металу. У тому місці, куди спрямований кінець ядра полум'я, рідкий метал тиском газів злегка роздувається в сторони, утворюючи поглиблення в зварювальній ванні.

Швидкість нагріву металу при газовому зварюванні можна регулювати, змінюючи кут нахилу мундштука до поверхні металу. Чим більше цей кут, тим більше тепла передається від полум'я металу і тим швидше він буде нагріватися. При зварюванні товстого або добре проводить тепло металу (наприклад, червоної міді) кут нахилу мундштука а беруть більше, ніж при зварюванні тонкого або з низькою теплопровідністю. На рис. 86, а показані кути нахилу мундштука, що рекомендуються при лівій (див. § 4 цієї глави) зварюванні стали різної товщини.

<http://um.co.ua/8/8-5/8-59401.html>

<https://sites.google.com/view/pty26svarka/тема-9-технологія-газового-зварювання?pli=1>