24.10. 14 гр. Обладнання і технологія зварювальних робіт. Урок 53-54 Тема «Зварювання кутових і стикових швів»

Крім стикового шва, що є основним видом швів при зварюванні плавленням, дугова зварка дозволяє зручно виконувати кутові шви.

Обсяг шва для заповнення наплавлений металом є двогранний кут, утворений поверхнями, що з'єднуються; величина кута в більшості випадків дорівнює 90 °, Краї кутового шва несиметричні щодо відведення тепла. Одна з крайок, де зварений шов розташований далеко від краю листа, відводить тепло приблизно в 2 рази інтенсивніше, ніж є краєм листа інша кромка, яка нагрівається і плавиться значно швидше. Крім того, кромки шва часто займають різне просторове положення, наприклад, одна знаходиться в нижньому, а інша в вертикальному положенні. Це незручність усувається нахилом вироби так, щоб середня площину шва зайняла вертикальне положення, а обидві кромки шва були нахилені до горизонтальної площини симетрично під кутом 45 °. Таке так зване положення кутового шва в човник дає значні переваги при зварюванні і особливо рекомендується в заводських умовах, де є спеціальні пристосування, що дозволяють швидко повертати виріб і встановлювати його в необхідному положенні.

http://obrobka.pp.ua/306-zvaryuvannya-kutovih-shvv.html