

Обеспечение полного провара при дуговой сварке угловых швов на деталях большой толщины является весьма сложной задачей. На практике она решается путем специальной подготовки кромок и удалением корня шва перед сваркой с другой стороны. Рекомендуемая ГОСТ 8713-58 и ГОСТ 5264-58 разделка кромок под углом  $50^\circ$  при всех применяемых режимах сварки не обеспечивает полного провара соединений. Величина непровара колеблется в пределах 12-16% толщины металла. Применение рюмкообразной разделки кромок гарантирует полный провар; при этом необходима механическая обработка, что увеличивает затраты и требует дополнительного оборудования.

Вас интересует [аренда нежилых помещений](#) ? Подробности Вы можете узнать на сайте m-49.ru.

Наилучшее качество сварного соединения и высокая производительность процесса были достигнуты в результате выполнения угловых швов электрошлаковой сваркой. Это позволило применить конструктивные элементы с углом скоса кромок  $35^\circ$ , определяемым возможностью размещения мундштуков для швов соединений типов. Полный провар тавровых соединений стали толщиной 100-200 мм обеспечивается при скосе рюмкой одной кромки.

Сварка такого соединения осуществляется двумя магнито-шагающими аппаратами с образованием общей металлической ванны. Каждый аппарат несет по два мундштука для одновременной подачи четырех электродов.

Рюмкообразная разделка кромок применяется в тех случаях, когда достигается значительное уменьшение сечения шва, т. е. затраты на механическую обработку окупаются за счет уменьшения расхода электродного металла. Такой способ подготовки рационален для металла толщиной более 60 мм при односторонней разделке одной кромки и более 90 мм при двухсторонней разделке.