

Опыт указывает на возможность автоматической сварки при угле разделки кромок 35° . Непровар в этом случае достигает 15-20% общего сечения (т. е. примерно такой же, как при разделке под 50° , что компенсируется усилением шва вне сечения основных элементов). Как видно ниже, эффективнее применять уменьшенный угол скоса кромок в 35° в пересчете на один пресс усилием 3500 т.

Применение автоматической сварки под флюсом при изготовлении сварных прессовых конструкций, особенно внутри закрытых и полужакрытых полостей (типичных для этого оборудования), ввиду их небольших размеров, малой длины и сложной конфигурации швов оказалось нерациональным. Ни один из сварочных автоматов, даже такой малогабаритный, как ТС-17М, не удалось использовать для сварки внутренних швов.

Вас интересуют [стопорные шайбы](#) ? Подробности Вы можете узнать на сайте vpsmetall.com.ua.

Попытка сваривать полуавтоматом ПШ-5 или ПШ-54 не имела успеха в связи с тем, что производительность процесса была значительно ниже, чем при использовании электродов диаметром 8 мм с железным порошком в обмазке.

Проведенные совместно с Институтом электросварки им. Е. О. Патона АН УССР под руководством канд. техн. наук П. И. Севбо изыскания показали, что эффективным способом повышения производительности является полуавтоматическая сварка несколькими электродами. Наиболее удобна сварка тремя электродами диаметром 2 мм, которые хорошо размещаются в одной общей клиновидной канавке подающего ролика.

За счет увеличения коэффициента наплавки (20-22 г/а-ч) и большого суммарного тока (800-900 а) достигнуто значительное повышение производительности при стабильном качестве сварки. Широкое применение электрошлаковой сварки магнитошагающими аппаратами, а также полуавтоматической трехэлектродной под флюсом позволило довести объем механизированной сварки до 55-68%.