

СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

РЕЖИМЫ ММА СВАРКИ ДЛЯ КОНСТРУКЦИОННЫХ НИЗКОУГЛЕРОДИСТЫХ СТАЛЕЙ

Толщина плиты, мм	Соединение					
	Стыковое		Тавровое		Нахлесточное	
	Сварочный ток, А	Диаметр электрода, мм	Сварочный ток, А	Диаметр электрода, мм	Сварочный ток, А	Диаметр электрода, мм
1	25-35	2	30-50	2	30-50	2,5
1,5	35-50	2	40-70	2-2,5	35-75	2,5
2	45-70	2,5	50-80	2,5-3	55-85	2,5-3
4	120-160	3-4	120-160	3-4	120-180	3-4
5	130-180	3-4	130-180	4	130-180	4
10	140-220	4-5	150-220	4-5	150-220	4-5
15	160-250	4-5	160-250	4-5	160-250	4-5
20	160-340	4-6	160-340	4-6	160-340	4-6

НАСТРОЙКИ АППАРАТА ДЛЯ TIG СВАРКИ ЛИСТОВ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Толщина плиты, мм	Способ соединения	Диаметр вольфрамового электрода, мм	Диаметр проволоки, мм	Тип тока	Рабочий ток, А	Расход газа, л/мин	Скорость сварки, см/мин
1,0	стыковое	2	1,6	постоянный, обратная полярность	12	3-4	20
1,2	стыковое	2	1,6		15	3-4	25
1,5	стыковое	2	1,6		18	3-4	30

НАСТРОЙКИ АППАРАТА ДЛЯ TIG СВАРКИ ЛИСТОВ ИЗ ТИТАНА И ЕГО СПЛАВОВ

Толщина плиты, мм	Форма разделки	Количество слоев сварки	Диаметр вольфрамового электрода, мм	Диаметр проволоки, мм	Рабочий ток, А	Расход газа, л/мин			Диаметр сопла, мм
0,5	I	1	1,5	1,0	30-50	8-10	6-8	14-16	10
1,0		1	2,0	1,0-2,0	40-60	8-10	6-8	14-16	10
1,5		1	2,0	1,0-2,0	60-80	10-12	8-10	14-16	10-12
2,0		1	2,0-3,0	1,0-2,0	80-110	12-14	10-12	16-20	12-14
2,5		1	2,0-3,0	2,0	110-120	12-14	10-12	16-20	12-14
3,0	V	1-2	3,0	2,0-3,0	120-140	12-14	10-12	16-20	14-18
4,0		2	3,0-4,0	2,0-3,0	130-150	14-16	12-14	20-25	18-20
5,0		2-3	4,0	3,0	130-150	14-16	12-14	20-25	18-20
6,0		2-3	4,0	3,0-4,0	140-180	14-16	12-14	25-28	18-20
7,0		2-3	4,0	3,0-4,0	140-180	14-16	12-14	25-28	20-22
8,0		3-4	4,0	3,0-4,0	140-180	14-16	12-14	25-28	20-22
10	X	4-6	4,0	3,0-4,0	160-200	14-16	12-14	25-28	20-22
20		12	4,0	4,0	200-240	12-14	10-12	20	18
22		12	4,0	4,0-5,0	230-250	15-18	18-20	18-20	20
25		15-16	4,0	3,0-4,0	200-220	16-18	20-26	26-30	22
30		17-18	4,0	3,0-4,0	200-220	16-18	20-26	26-30	22

НАСТРОЙКИ АППАРАТА ДЛЯ TIG СВАРКИ ЛИСТОВ ИЗ АЛЮМИНИЯ И ЕГО СПЛАВОВ

Толщина плиты, мм	Форма разделки	Количество слоев сварки	Диаметр вольфрамового электрода, мм	Диаметр проволоки, мм	Прогрев, °С	Рабочий ток, А	Объем подачи газа, л/мин	Диаметр сопла, мм
1,5	I	1	2	1,6-2,0	-	50-80	7-9	8
2		1	2-3	2-2,5	-	50-80	8-12	8-12
3	У	1	3	2-3	-	15-180	8-12	8
4		1-2	4	3	-	180-200	10-15	8-12
5		1-2	4	3-4	-	180-240	10-15	8-12
8	X	2	5	4-5	100	260-320	16-20	10-12
10		3-4	5	4-5	100-150	280-340	16-20	14-16
12		3-4	5-6	4-5	150-200	300-360	18-22	14-16
16		4-5	6	5-6	200-220	340-380	20-24	16-20
20		4-5	6	5-6	200-260	360-400	25-30	20-22

НАСТРОЙКИ АППАРАТА ДЛЯ MIG СВАРКИ ДЛЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТЫХ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Толщина листа, 1, мм	Зазор, д, мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Скорость сварки, см/мин.	Объем подачи газа, л/мин
0,8	0	0,8	60-70	16-16,5	50-60	10
1,0	0	0,8	75-85	17-17,5	50-60	10-15
1,2	0	1,0	70-80	17-18	45-55	10
1,6	0	1,0	80-100	18-19	45-55	10-15
2,0	0-0,5	1,0	100-110	19-20	40-55	10-15
2,3	0,5-1,0	1,0 или 1,2	110-130	19-20	50-55	10-15
3,2	1,0-1,2	1,0 или 1,2	130-150	19-21	40-50	10-15
4,5	1,2-1,5	1,2	150-170	21-23	40-50	10-15

ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ УГЛОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Толщина листа, 1, мм	Катет шва, l, мм	Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Рабочее напряжение, В	Скорость сварки, см/мин	Объем подачи газа, л/мин
1,0	2,5-3,0	0,8	70-80	17-18	50-60	10-15
1,2	2,5-3,0	1,0	70-100	18-19	50-60	10-15
1,6	2,5-3,0	1,0-1,2	90-120	18-20	50-60	10-15
2,0	3,0-3,5	1,0-1,2	100-130	19-20	50-60	10-20
2,3	2,5-3,0	1,0-1,2	120-140	19-21	50-60	10-20
3,2	3,0-4,0	1,0-1,2	130-170	19-21	45-55	10-20
4,5	4,0-4,5	1,2	190-230	22-24	45-55	10-20

ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ НАХЛЕСТОЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Диаметр проволоки, мм	Мелкокапельный перенос		Крупнокапельный перенос	
	Ток, А	Напряжение, В	Ток, А	Напряжение, В
0,6	40-70	17-19	160-400	25-38
0,8	60-100	18-19	200-500	26-40
1,0	80-120	18-21	200-600	27-40
1,2	100-150	19-23	300-700	28-42
1,6	140-200	20-24	500-800	32-44