

Расчет режимов сварки 22 Новые возможности

Расчет режимов
сварки 22

 АСКОН

© 2014-2022 АСКОН-Бизнес-решения.
Российская Федерация.
Программа защищена российским
и зарубежным законодательством.



Технологические приложения

 ВЕРТИКАЛЬ 22

© 2014-2022 АСКОН-Бизнес-решения.

 ПОЛИНОМ:MDM 22

© 2014-2022 АСКОН-Бизнес-решения.

 ЛОЦМАН:PLM 22

© 2014-2022 АСКОН-Бизнес-решения.

Расчет режимов резания 22

© 2014-2022 АСКОН-Бизнес-решения.

Расчет режимов сварки 22

© 2014-2022 АСКОН-Бизнес-решения.

Нормирование материалов 22

© 2014-2022 АСКОН-Бизнес-решения.

Нормирование трудозатрат 22

© 2014-2022 АСКОН-Бизнес-решения.

Назначение системы

Расчет режимов сварки 22

© 2014-2022 АСКОН-Бизнес-решения.



Подбор режимов сварки

ГОСТ 14771-76 С7 Новое исполнение Слой 1 005 9043 Дуговая сварка в углекислом газе сплошной проволокой

Критерии режима

Параметры	Режим 1	Режим 2
Диаметр	3	2
Проход	1	1
Сварочный ток	350 - 500	320 - 470
Напряжение дуги	29 - 38	29 - 38
Вылет	12 - 25	12 - 25
Скорость сварки	20 - 45	20 - 45
Скорость подачи проволоки	0	0
Расход газа по ротаметру, л/мин	20	16
Расход газа, кг/пм	0	0
Коэффициент расхода	0	0
Коэффициент наплавки	0	0
Примечание	Юхин Н.А. из...	Юхин Н.А. из...

Сварочные материалы

Защитный газ: Двуокись углерода ГОСТ 8050-85
Сварочная проволока: Проволока 2 Св-08Г2С ГОСТ 2246-70

Режим

Режим: Режим 2
Диаметр: 2
Проход: 1
Сварочный ток: 320 - 470
Напряжение дуги: 29 - 38
Вылет: 12 - 25
Скорость сварки: 20 - 45
Скорость подачи проволоки: 0
Расход газа по ротаметру: 16
Расход газа, кг/пм: 0
Примечание: Юхин Н.А. изд. СОУЭЛО стр. 46

Результат

Основное время на пер...: 95,48
Подготовительно-закл...: 0,05
Расход проволоки (кг): 0

Все Поиск по справке

OK Отмена

Подбор сварочных материалов

ГОСТ 5264-80 Т1 Новое исполнение 010 9031 Дуговая сварка покрытым электродом

Изделия и материалы | Эскиз кромок | Сварочные материалы

Изделие: _____

Изделие: _____

Критерии

Положение сое... _____

Группы обраба... _____

Род тока: _____

Геометри

Тощина кромок... _____

Катет: _____

Площадь сечен... _____

Конфигурация _____

Длина шва, L: _____

Длина провари... _____

Шаг, t: _____

Отступ от края кромки, t1:

Отступ от края кромки, t2:

Подбор сварочных материалов

Условия подбора

Коэффициент наплавки при сварке

Больше или равно

Поддерживаемые группы свариваемости

Равно

Сварочные материалы

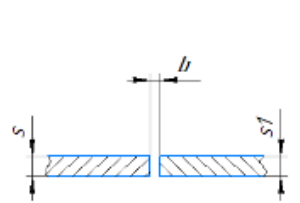
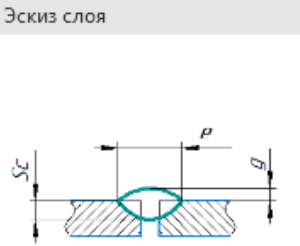
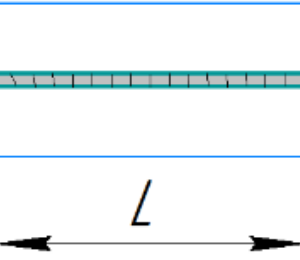
- ВСЦ-4М ГОСТ 9467-75
- АНО-6 ГОСТ 9467-75
- АНО-6М ГОСТ 9467-75
- ВСЦ-2 ГОСТ 9467-75
- ВСЦ-4 ГОСТ 9467-75
- ВСЦ-1 ГОСТ 9467-75
- ОМА-2 ГОСТ 9467-75
- ОЗС-16 ГОСТ 9467-75
- ВСП-1 ГОСТ 9467-75
- ОЗС-6С ГОСТ 9467-75
- ОЗС-9 ГОСТ 9467-75
- СМ-5 ГОСТ 9467-75**
- УНЛ-1 ГОСТ 9467-75
- КПЗ-32Р ГОСТ 9467-75
- АНО-1 ГОСТ 9467-75
- ОММ-5 ГОСТ 9467-75
- ОЗС-23 ГОСТ 9467-75

Коэффициент потерь для положен...:

Расход электрода (кг):

Расчет основных показателей

ГОСТ 14771-76 С7 Новое исполнение Слой 1 005 9043 Дуговая сварка в углекислом газе сплошной проволокой

Критерии режима	Эскиз кромок	Сварочные материалы
Положение соединения: Н		Защитный газ: Двуокись углерода ГОСТ 8050-
Группы обрабатываемых материала...: У,У	Эскиз слоя	Сварочная проволока: Проволока 2 Св-08Г2С ГОС
Род тока: Постоянный обратной п...		Режим
Способ сварки: УП	Эскиз конфигурации располо...	Режим: Режим 2
Защитная среда: Двуокись углерода ГОСТ...		Диаметр: 2
Геометрические параметры соединения		Проход: 1
Зазор: 2		Сварочный ток: 320 - 470
Ширина шва: 10		Напряжение дуги: 29 - 38
Выпуклость: 2,5		Вылет: 12 - 25
Толщина слоя: 6,5		Скорость сварки: 20 - 45
Площадь сечения: 50,5		Скорость подачи проволоки: 0
Конфигурация расположения: Непрерывный шов		Расход газа по ротаметру, л/мин: 16
Длина шва, L: 1000		Расход газа, кг/пм: 0
		Примечание: Юхин Н.А. изд. СОУЭЛО стр. 46
		Результат
		Основное время на переход (с): 209,84
		Подготовительно-заключительно...: 0,05
		Расход проволоки (кг): 0,43
		Расход газа (кг): 0,11
		Строка режима: Шов=С7 ПС=Н Пл=О Iсв=320-4

OK Отмена

Администрирование системы

Редактирование базы сварных соединений

Конфигуратор режимов сварки

Создать слой | Редактировать | Удалить

Сварные соединения

Сварочные операции

Конфигурации расположения

Сварочные материалы

Критерии и параметры

Шаблоны геометрии

- ГОСТ 14771-76 ДУГОВАЯ СВАРКА В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ. Основные типы, конструкты >
 - Нахлесточное
 - Стыковое
 - C4
 - C17
 - C7 Без скоса кромок двусторонний
 - S=10 b=2 e=10 g=2,5
 - Новое исполнение
 - 1 А Слой 1
 - 9043 Дуговая сварка в углекислом газе сплошной проволокой
 - 2 Б Слой 2
 - 9043 Дуговая сварка в углекислом газе сплошной проволокой
 - Тавровое
 - ГОСТ 15878-79 КОНТАКТНАЯ СВАРКА. Основные типы, конструкты >
 - Нахлесточное
 - Кт-А
 - Кш-А
 - S=0,5 dt=3
 - ГОСТ 5264-80 РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА. Основные типы, конструкты >
 - Стыковое
 - Тавровое
 - T1
 - S=5 k=5
 - Базовое
 - 9031 Дуговая сварка в углекислом газе сплошной проволокой
 - ГОСТ 8713-79 СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ. Основные типы, конструкты >
 - Наплавка

ГОСТ 14771-76 ДУГОВАЯ СВАРКА В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ. Основные типы, конструкты >
 Стыковое > C7 Без скоса кромок двусторонний > S=10 b=2 e=10 g=2,5 > Новое исполнение

1 А Слой 1
 9043 Дуговая сварка в углекислом газе сплошной проволокой

Параметры | Режимы

+ | - | ↑ | ↓ | ▶

Тип	Обозначение	Наименование	Значение/Формула
-----	-------------	--------------	------------------

Основной			
0.7	b	Зазор	2
0.7	e	Ширина шва	10
0.7	g	Выпуклость	2,5
0.7	Sc	Толщина слоя	6,5

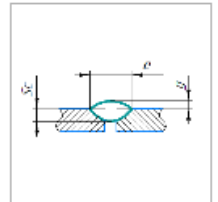
Вычисляемый

0.7	Fs	Площадь сеч...	Math.Round (((Sc * b/2 + 0.75 * e * g) * 2), 3)
-----	----	----------------	---

Типоразмер

S	10
b	2
e	10
g	2,5

< Слой >



Эскиз слоя

Редактирование базы сварочных операций

Конфигуратор режимов сварки

+ Добавить операцию Удалить

Поиск

Сварные соединения

Сварочные операции

Конфигурации расположения

Сварочные материалы

Критерии и параметры

Шаблоны геометрии

9041 Дуговая сварка в инертных газах неплавящимся электродом с присадочным металлом

< Параметры Критерии режимов Конфигурации расположения Сварочные материалы Параметры >

+ Удалить ↑ ↓

Тип	Обозначение	Наименование
0,7	d	Диаметр
0,7	d_pp	Диаметр присадочной проволоки
1	n	Проход
0,7	lsv	Сварочный ток
0,7	Ud	Напряжение дуги
0,7	Vsv	Скорость сварки
0,7	Qopt	Расход газа по ротаметру, л/мин
0,7	Kr	Коэффициент расхода
0,7	G_wlf	Удельный расход неплавящегося электрода на 1м шва
0,7	Q_add	Расход газа на подготовительную и заключительную операцию, л
T	Note	Примечание

Настройка и дополнение расчетных алгоритмов

Конфигуратор режимов сварки

+ Добавить операцию Удалить

Поиск

9041 Дуговая сварка в инертных газах неплавящимся электродом с присадочным металлом

Параметры Критерии режимов Конфигурации расположения Сварочные материалы Параметры

Тип Обозначение Наименование Формула

Плотность (г/см³) (MaterialWelda...
Удельная масса наплавленного металла (г/м) Ro * Fs
Расчетный коэффициент расхода проволоки Kr

Количество проходов

Тип параметра: Вычисляемый
Тип данных: 0,7 Вещественное число
Обозначение: nCount
Наименование: Количество проходов
Описание:
Формула: ((n_min != 0) || (n_max != 0)) ? ((n_max - n_min) + 1) : n

fx Редактирование формулы

1*((n_min != 0) || (n_max != 0)) ? ((n_max - n_min) + 1) : n

Поиск

Параметры

- CableLoss
- CableLossCoefRated
- CurrentCode
- CurrentType
- d
- d_pp
- Fs
- G_wlf
- Ge

OK Отмена

Настройка и дополнение базы режимов

Конфигуратор режимов сварки

Создать слой | Редактировать | Удалить

Сварные соединения

Сварочные операции

Конфигурации расположения

Сварочные материалы

Критерии и параметры

Шаблоны геометрии

ГОСТ 14771-76 ДУГОВАЯ СВАРКА В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ. Основные типы, конструкты >
Стыковое > С7 Без скоса кромок двусторонний > S=10 b=2 e=10 g=2,5 > Новое исполнение

1 А Слой 1
9043 Дуговая сварка в углекислом газе сплошной проволокой

Параметры	Режимы	Типоразмер
Род тока: Постоянный обратной полярности	Группы обрабатываемых материалов: У,У	S 10
Защитная среда: Двоукись углерода ГОСТ 8050-85	Положение соединения:	b 2
		e 10
		g 2,5

Новый режим сварки

Критерии

Положение соединения: Н

Группы обрабатываемых матери...: У,У

Род тока: Постоянный обратной полярности

Способ сварки: УП

Защитная среда: Двоукись углерода ГОСТ 8050-85

Параметры

Диаметр: 3

Проход: 1

Сварочный ток: 350 - 500

Напряжение дуги: 29 - 38

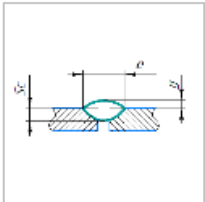
Вылет: 12 - 25

OK Отмена

1	Режим 2
2	1
320 - 470	29 - 38
12 - 25	20 - 45
0	0
16	0
0	0
0	0
из...	Юхин Н.А. из...

Слой

Эскиз слоя



Настройка интеграции с САПР ТП ВЕРТИКАЛЬ и ПОЛИНОМ:MDM

The image shows a software configuration window titled "Конфигуратор режимов сварки" (Welding Mode Configurator). The interface is divided into several sections:

- Left Panel:** A sidebar with icons for "Сварные соединения" (Welded joints), "Сварочные операции" (Welding operations), "Конфигурация расположения" (Layout configuration), "Сварочные материалы" (Welding materials), "Критерии и параметры" (Criteria and parameters), and "Шаблоны геометрии" (Geometry templates).
- Main List:** A table listing various welding parameters and criteria. The "ProtectiveEnvironment" criterion is selected. Below it, a list of parameters is shown, including "Alfa_napl", "bp", "Bt", "CurrentType", "CurrentType2", "Cyclogram", "Cyclogram2", "Cyclogram3", "d", "de", "ds", "dt", "d_pp", "ElectrodCount", "ElectrodName", "F", "F01", "F1", "F2", "Fk", and "Fs".
- Filter Dialog:** A dialog box titled "Защитная среда" (Protective environment) is open, showing a tree view of material categories. The "Древесные материалы" (Wood materials) category is selected. The dialog includes a search bar, a filter icon, and "Выбрать" (Select) and "Отмена" (Cancel) buttons.
- Right Panel:** A detailed configuration window for the "weldmodetype" parameter. It shows fields for "Имя" (Name), "Экранное имя" (Screen name), "Идентификатор" (Identifier), "Тип атрибута" (Attribute type), "Тип данных" (Data type), "Справочник" (Reference), "Ограничения" (Restrictions), and "Тип" (Type). The "Справочник" field contains the URL "welding://parameter?designations=WeldModeType".

Функциональные модули

Конфигуратор

Конфигуратор режимов сварки

+ Создать конфигурацию Редактировать Удалить

Сварные соединения

Сварочные операции

Конфигурации расположения

Сварочные материалы

Критерии и параметры

Шаблоны геометрии

Непрерывный шов

Прерывистый шов

Сплошная наплавка на плоскость

Цепная наплавка на плоскость

Цепная точечная

Цепная наплавка на плоскость

Тип	Обозначение	Наименование	Значение/Формула
<i>Пользовательский</i>			
<input checked="" type="checkbox"/>	0,7 a	Длина поверх...	
<input checked="" type="checkbox"/>	0,7 b	Ширина пове...	
<input checked="" type="checkbox"/>	0,7 Lpr	Длина участк...	
<input checked="" type="checkbox"/>	0,7 e	Ширина участ...	
<input checked="" type="checkbox"/>	0,7 t	Шаг, t	
<input checked="" type="checkbox"/>	0,7 C	Расстояние м...	
<input checked="" type="checkbox"/>	0,7 U1	Отступ, U1	
<input checked="" type="checkbox"/>	0,7 U2	Отступ, U2	
<input checked="" type="checkbox"/>	0,7 M1	Отступ, M1	
<input checked="" type="checkbox"/>	0,7 M2	Отступ, M2	
<i>Вычисляемый</i>			
<input checked="" type="checkbox"/>	0,7 TotalRowCount	Общее колич...	$(a - M1 - M2) / C + 1$
<input checked="" type="checkbox"/>	0,7 AreaCountInR...	Количество у...	$(b - U1 - U2) / t + 1$
<input checked="" type="checkbox"/>	0,7 TotalAreaCount	Общее колич...	$TotalRowCount * AreaCountInRow$
<input checked="" type="checkbox"/>	0,7 SurfaceArea	Общая площ...	$e * Lpr * TotalAreaCount$

Эскиз

Расчетный модуль

ГОСТ 14771-76 С7 Новое исполнение Слой 1 005 9043 Дуговая сварка в углекислом газе сплошной проволокой

Критерии режима

Положение соединения: Н

Группы обрабатываемых материалов: у,у

Род тока: Постоянный обратной п...

Способ сварки: УП

Защитная среда: Двуокись углерода ГОСТ...

Геометрические параметры соединения

Зазор: 2

Ширина шва: 10

Выпуклость: 2,5

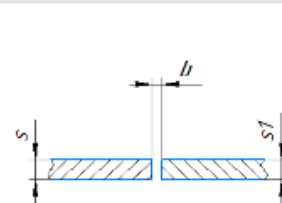
Толщина слоя: 6,5

Площадь сечения: 50,5

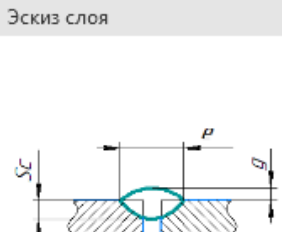
Конфигурация расположения: Непрерывный шов

Длина шва, L: 1000

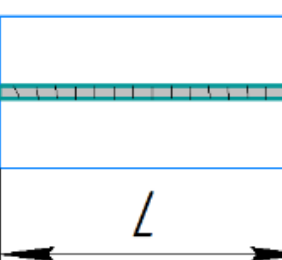
Эскиз кромок



Эскиз слоя



Эскиз конфигурации располо...



Сварочные материалы

Защитный газ: Двуокись углерода ГОСТ 8050-

Сварочная проволока: Проволока 2 Св-08Г2С ГОС

Режим

Режим: Режим 2

Диаметр: 2

Проход: 1

Сварочный ток: 320 - 470

Напряжение дуги: 29 - 38

Вылет: 12 - 25

Скорость сварки: 20 - 45

Скорость подачи проволоки: 0

Расход газа по ротаметру, л/мин: 16

Расход газа, кг/пм: 0

Примечание: Юхин Н.А. изд. СОУЭЛО стр. 46

Результат

Основное время на переход (с): 209,84

Подготовительно-заключительное время (...): 0,05

Расход проволоки (кг): 0,43

Расход газа (кг): 0,11

Строка режима: Шов=С7 ПС=Н Пл=О Ісв=320-4

OK Отмена

Плагин для САПР ТП ВЕРТИКАЛЬ

Файл Правка Вид Инструменты Справка

Корпус 757.678.01

Корпус 757.678.01

- ГОСТ 14771-76 С7 Новое исполнение
 - 1 А Слой 1
 - 2 Б Слой 2

Информация о... Атрибуты Текст технологии

Геометрические параметры соединения

Толщина кромок:	10
Зазор:	2
Ширина шва:	10
Выпуклость:	2,5

Слои

1 А Слой 1
9043 Дуговая сварка в углекислом газе сплошной проволокой
[Переход к объекту ТП](#)

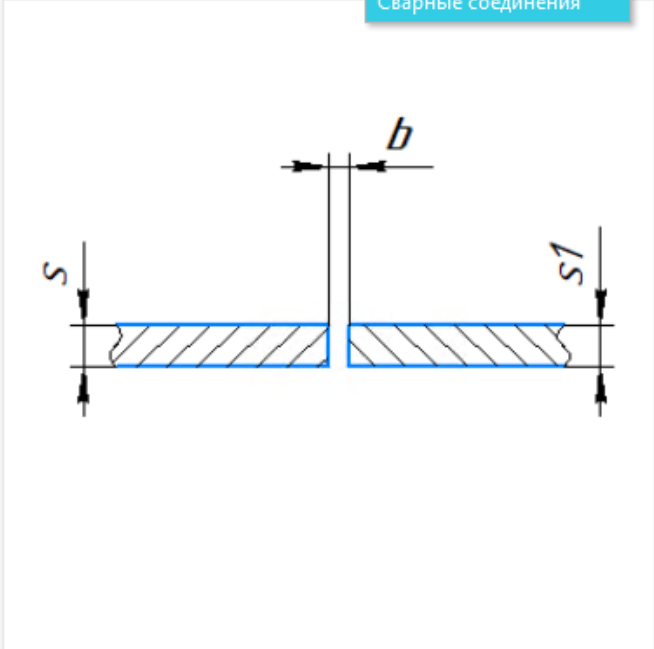
2 Б Слой 2
9043 Дуговая сварка в углекислом газе сплошной проволокой
[Переход к объекту ТП](#)

Сварные соединения

Стандартная компоновка

Извещения

Сварные соединения



Эскиз кромок

Интеграция с САПР ТП ВЕРТИКАЛЬ

The screenshot displays a software application window titled "Новое сборочное изделие" (New assembly part). The interface includes a menu bar (Файл, Правка, Вид, Инструменты, Справка, ЛОЦМАН:PLM), a toolbar, and a main workspace. The workspace is divided into three tabs: "Сборка" (Assembly), "Атрибуты" (Attributes), and "Текст технологии" (Technology text). The "Сборка" tab is active, showing a tree view of standards and test methods. A dialog box titled "Выбор исполнения" (Selection of execution) is open, allowing the user to choose a specific welding process. The dialog lists various standards and their corresponding welding methods, with "Новое исполнение 9043 Дуговая сварка в углекислом газе сплошной про..." (New execution 9043 Arc welding in carbon dioxide gas with solid electrode) selected. The dialog also includes a search bar, a list of units (mm, m3, kg), and buttons for "OK" and "Отмена" (Cancel).

Файл Правка Вид Инструменты Справка ЛОЦМАН:PLM

Сварные соединения

Новое сборочное изделие

Сборка Атрибуты Текст технологии

Новое сборочное изделие

ГОСТ 14771-76 С17 Новое исполнение

Образец-свидетель:

МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

Испытания на статическое растяжение

Испытания на статический изгиб

Испытания на ударный изгиб КСУ

Измерение твердости металла шва

МЕТАЛЛОГРАФИЧЕСКИЕ ИССЛЕДОВАНИЯ

Макроисследование (количество)

Микроисследование (количество)

Испытания на стойкость против М

Внешний осмотр

Измерения

Визуальный послыйный контроль

Рентгенопросвечивание

Ультразвуковая дефектоскопия

Цветная дефектоскопия

Магнитопорошковая дефектоскопия

Стилоскопирование

Измерение твердости металла шва

Контроль температуры подогрева

Контроль межваликовой температуры

ГОСТ 5264-80 Т1 Новое исполнение

Выбор исполнения

ГОСТ 11534-75 РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА.СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ...

ГОСТ 14771-76 ДУГОВАЯ СВАРКА В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ. СОЕДИНЕНИ...

Нахлесточное

Н1

S=0,8 k=1

Новое исполнение 9043 Дуговая сварка в углекислом газе сплошной про...

Новое исполнение 9042 Дуговая сварка в инертных газах неплавящимся...

Нахлесточный

Стыковое

Стыковой

Тавровое

Тавровый

Угловое

Угловой

ГОСТ 14806-80 ДУГОВАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ И АЛЮМИНИЕВЫХ...

ГОСТ 15164-78 ЭЛЕКТРОШЛАКОВАЯ СВАРКА.СОЕДИНЕНИЯ СВАРН...

ГОСТ 15878-79 КОНТАКТНАЯ СВАРКА. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ.Кон...

ГОСТ 16037-80 СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ СТАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОД...

ГОСТ 23518-79 ДУГОВАЯ СВАРКА В ЗАЩИТНЫХ ГАЗАХ.СОЕДИНЕН...

ГОСТ 5264-80 РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА.СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕО...

ГОСТ 8713-79 СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ.Ос...

КСС Контактно-стыковая сварка

Наплавка

OK Отмена

Т шт.к.: 0 мин

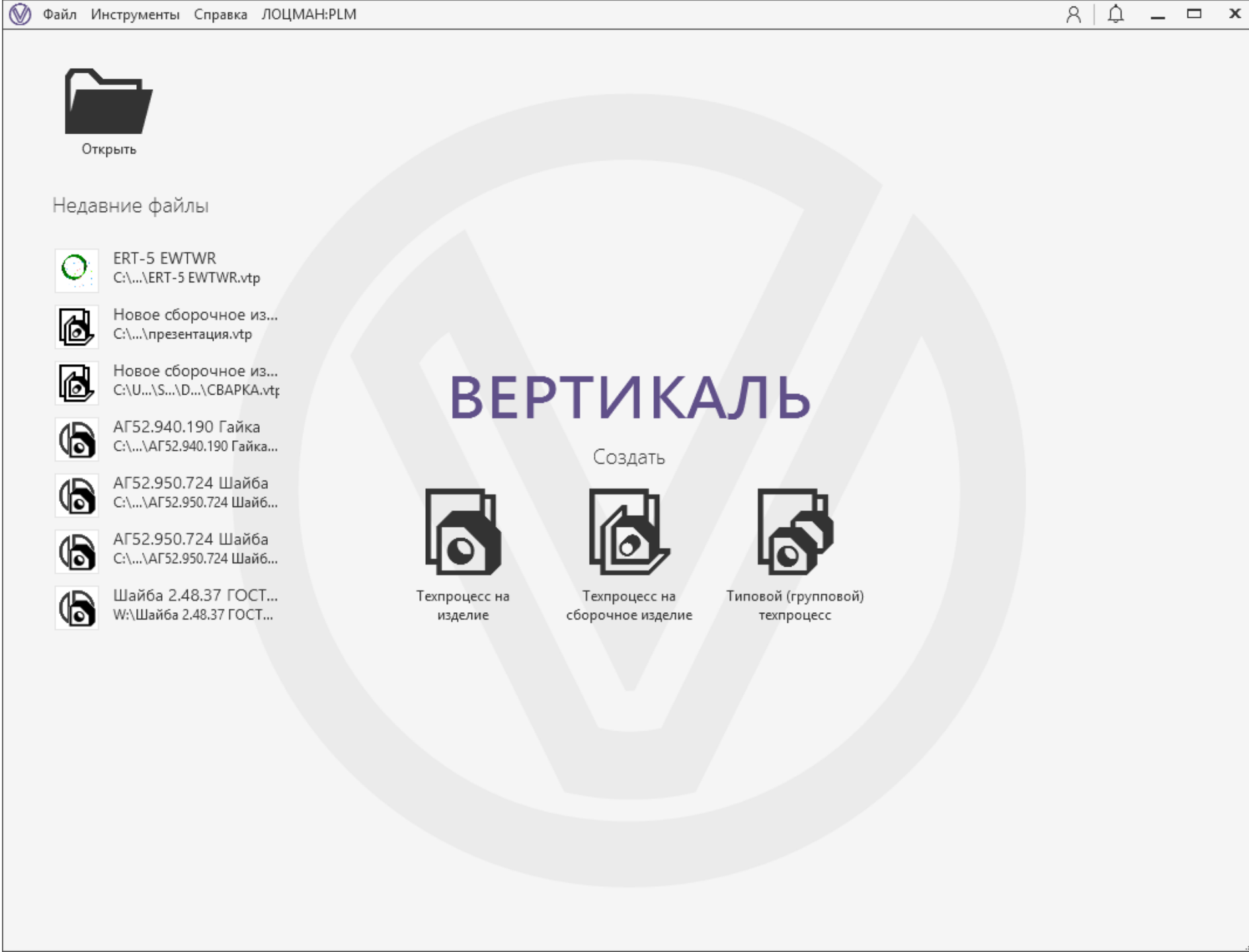
Т шт.: 0 мин

Ответственные лица

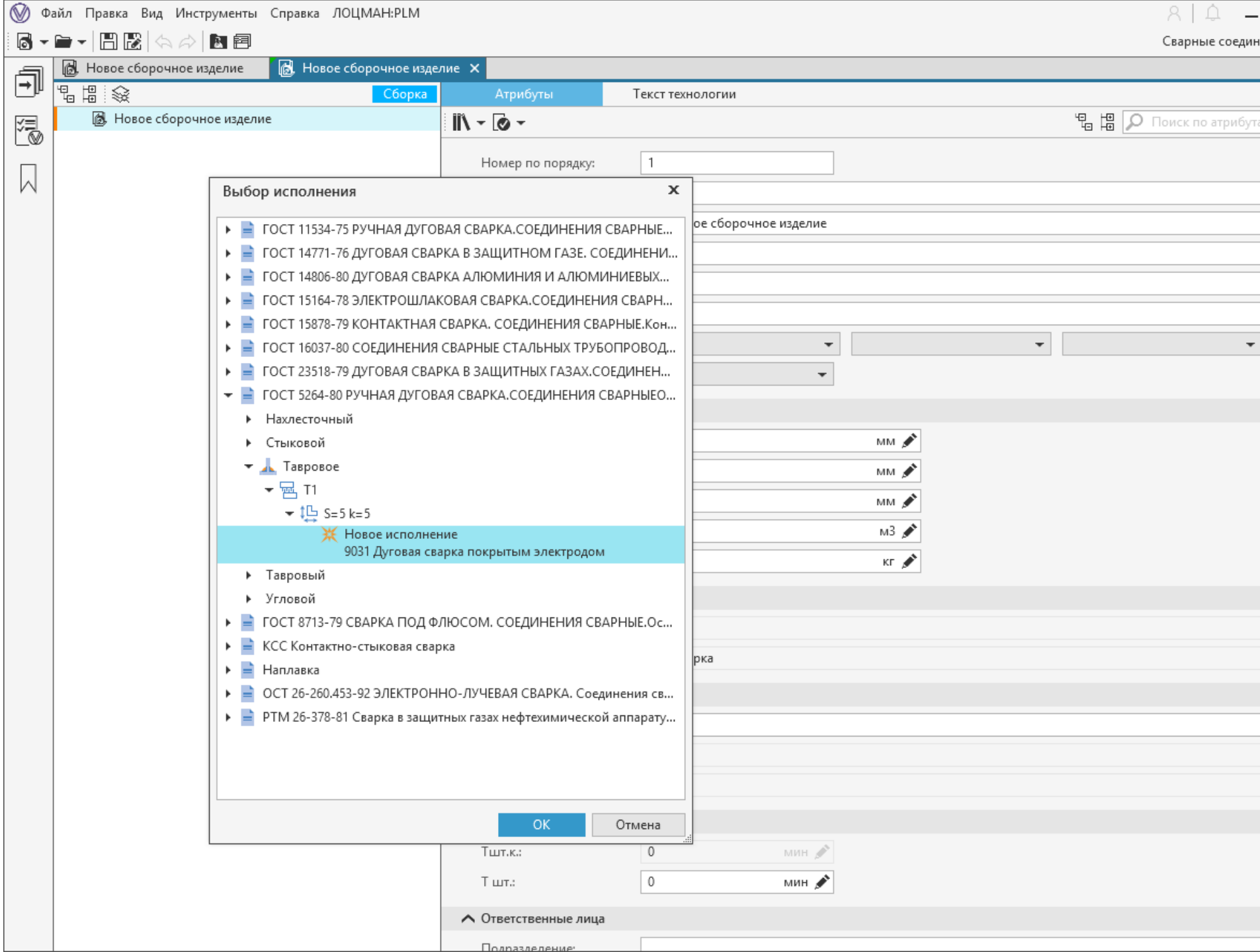
Подразделение:

Работа технолога по сварке в САПР ТП ВЕРТИКАЛЬ

Создание сварочного техпроцесса



Добавление описания исполнения сварного соединения



Добавление основного сварочного перехода

Файл Правка Вид Инструменты Справка ЛОЦМАН:PLM

Стандартная компоновка

Новое сборочное изделие

Сборка < Атрибуты Текст технологии Эскиз Чертеж

Новое сборочное изделие

- 005 Дуговая сварка в углекислом газе
 - 1. Сварить детали
 - Двуокись углерода ГОСТ 805
 - Св-08А ГОСТ 2246-70
 - Шов=С17 ПС=Н Исв=330-360
 - 010 Дуговая сварка покрытым электродом

Сварить деталь в вертикальном положении

Сварка (ГОСТ 3.1705)

Область фильтрации:

- Общего назначения
- Пайка (ГОСТ 3.1704)

Фильтры:

- Дуговая сварка покрытым электродом
- Сборка 88

Поиск

- Выполнить
- Заварить
- Подварить
- Приварить
- Прихватить
- Сварить
 - детали
 - деталь
 - в вертикальном положении
 - Сварить деталь в вертикальном положении**
 - в горизонтальном положении
 - в нижнем положении
 - в положении 'в лодочку'
 - в полувертикальном положении
 - в полугоризонтальном положении
 - в полупотолочном положении
 - в потолочном положении
 - в установленной последовательности
 - одновременно
 - с внутренней стороны соединения

Сварка (ГОСТ 3.1705) > Сварить > деталь > в вертикальном положении

Сварить деталь в вертикальном положении

Свойства	Связи	Документы	Представления
Редактировать			
Элемент классификации			
Наименование	Сварить деталь в вертикальном положении		
Применяемость			
Применяемость	Разрешен к применению		
Переход			
Вид работ	Сварка (ГОСТ 3.1705)		
Ключевое слово	Сварить		
Поверхность	деталь		
Блок расчета PP	-		
Окончание	в вертикальном положении		
Текст перехода	Сварить деталь в вертикальном положении		

Выбрать из накопителя

Выбрать

Все Поиск по справочникам

Расчет в
Расчетном
модуле

Файл Правка Вид Инструменты Справка ЛОЦМАН:PLM

Стандартная компоновка

Новое сборочное изделие

Сборка Атрибуты Текст перехода Текст технологии

Поиск по атрибутам

Информация о переходе

ГОСТ 14771-76 С17 Новое исполнение 005 9043 Дуговая сварка в углекислом газе сплошной проволокой

Изделия и материалы

Изделие: Вал Сталь 08 ГОСТ 105
Группа: У

Изделие: Крышка Сталь 08 ГОС
Группа: У

+ Добавить изделие

Критерии режима

Положение соединения: Н

Группы обрабатываемых материа...: У,У

Род тока: Переменный

Способ сварки: УП

Защитная среда: Двуокись углерода ГОСТ...

Геометрические параметры соединения

Толщина кромки: 10

b: 5

c: 2

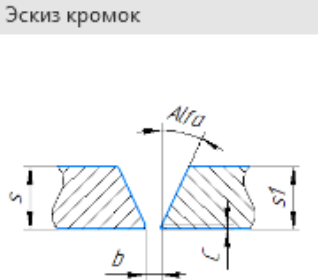
e: 2

g: 2

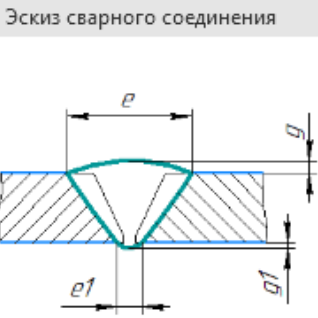
e1: 4

g1: 2


Эскиз кромок



Эскиз сварного соединения



Дополнительный эскиз



Параметры:

Диаметр: 2

Проход: 1

Вылет: 12

Сварочный ток: 330 - 360

Напряжение дуги: 28 - 30

Скорость сварки: 14

Скорость подачи проволоки: 11

Расход газа по ротаметру, л/мин: 12

Расход газа, кг/пм: 0

Примечание:

Результат

Плотность (г/см3): 7,8

Удельная масса наплавленного ме...: 1278,0378

Расчетный коэффициент расхода...: 1,09

Расчетный коэффициент наплавки...: 15,288

Удельная норма расхода (г/м): 1393,061202

Среднее значение тока: 345

Строчное представление lsv: 330-360

Среднее значение напряжения: 29

OK Отмена

Все Поиск по справочникам

Больше информации - в офисах АСКОН

<https://ascon.ru/offices/>

