

Расчет режимов сварки

Расчет режимов
сварки

 АСКОН



Назначение системы

Автоматизированное формирование описаний элементов сварочного ТП

The software interface is titled '78.025.001 Корпус' and includes a menu bar with 'Файл', 'Правка', 'Вид', 'Инструменты', and 'Справка'. The left sidebar shows a tree structure under '78.025.001 Корпус':

- ГОСТ 14771-76 Н1 Базовое
 - Образец-свидетель:
 - МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ
 - Испытания на статическое растяжение при плюс 20°C (количество образцов: 0)
 - Испытания на статический изгиб при плюс 20°C (количество образцов: 0)
 - Испытания на ударный изгиб КСU при плюс 20°C (количество образцов: 0)
 - Измерение твердости металла шва (количество образцов: 0)
 - МЕТАЛЛОГРАФИЧЕСКИЕ ИССЛЕДОВАНИЯ
 - Макроисследование (количество образцов: 0)
 - Микроисследование (количество образцов: 0)
 - Испытания на стойкость против МКК (количество образцов: 0)
 - Внешний осмотр
 - Измерения
 - Визуальный послыйный контроль
 - Рентгенопросвечивание
 - Ультразвуковая дефектоскопия
 - Цветная дефектоскопия
 - Магнитопорошковая дефектоскопия
 - Стилоскопирование
 - Измерение твердости металла шва
 - Контроль температуры подогрева
 - Контроль межваликовой температуры

The central 'Сборка' tab shows a 'Текст технологии' section with a search bar 'Поиск по атрибутам'. The right 'Атрибуты' tab contains the following fields:

- Номер по порядку: 1
- Идентификатор изд.: iN
- Обозначение изд.: iN 78.025.001
- Наименование изд.: iN Корпус
- Идентификатор ко...: iN
- Код ступени класс...: iN
- Изделие, с которог...:
- Обозначение тех. д...: iN
- Стадия разработки: [dropdown]
- Вид сборочного те...: Сборка

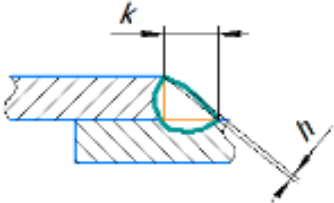
Below these are two expandable sections:

- Информация об изделии**
 - Длина: iN 0 мм
 - Диаметр/Высота: iN 0 мм
 - Ширина: iN 0 мм
 - Объем: iN 0 м3
 - Масса: iN 0 кг
- Производство**
 - Идентификатор ти...: iN
 - Тип производства: iN
 - Код вида производ...: iN 88
 - Идентификатор ви...: iN <location producer="1EB9C616-BC33-4B47-A045-A171F86CDD07" ver="1" cls="Propertie
 - Вид производства: iN Сборка

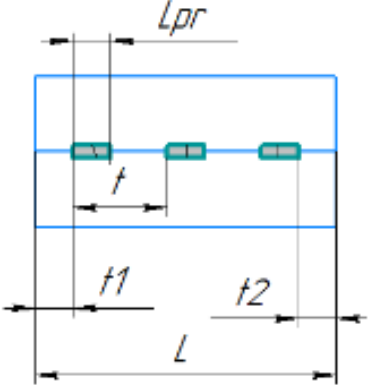
Формирование описаний геометрии сварных соединений

Геометрические параметры соединения	
Толщина кромки:	4
Катет, k :	4
Выпуклость, h :	0
Площадь поперечного сечения:	8
Конфигурация расположения:	Прерывистый шов
Длина шва, L :	1000
Длина провариваемого участка, L_{pr} :	800
Шаг, t :	20
Отступ от края кромки, t_1 :	20
Отступ от края кромки, t_2 :	10
Количество участков сварного шва:	9,5
Суммарная длина провариваемых участков:	7600

Эскиз сварного соединения



Эскиз конфигурации располо...



Дополнительный эскиз

Подбор сварочных материалов

ГОСТ 14771-76 Н1 Базовое 005 9051 Дуговая сварка в смеси инертных и активных газов плавящимся электродом

Критерии режима

Положение соединения: Н

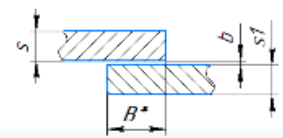
Группы обрабатываемых материалов: У,У

Род тока: Постоянный обратной п...

Защитная среда: Corgon 20 ТУ 2114-002-05...

Способ сварки: ИП

Эскиз кромок



Сварочные материалы

Защитный газ: Corgon 20 ТУ 2114-002-05015259

Сварочная проволока: 

Режим

Режим: Режим 3

Диаметр: 1.6

Геометрические

Толщина кромки:

Катет, k:

Выпуклость, h:

Площадь поперечного сечения:

Конфигурация расположения кромок:

Длина шва, L:

Длина провариваемого участка:

Шаг, t:

Отступ от края кромки, t1:

Отступ от края кромки, t2:

Количество участков сварки:

Суммарная длина провариваемого участка:

Подбор сварочных материалов

Условия подбора

Способ сварки: Содержит ☐ Дугов. сварка в защит. ☒

Поддерживаемые группы свариваемости: Равно ☐ У,У ☒

Св-01Х12Н10С6Ц ТУ 14-1-3952-85

Св-01Х18Н10 ТУ 14-1-2795-79

Св-01Х19Н18Г10АМ4 ТУ 14-1-1892-76

Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70

Св-01Х23Н28М3ДЗТ ГОСТ 2246-70

Св-02Х8Н22С6 ТУ 14-1-3233-81

Св-04Х17Н10М2 ТУ 14-1-1959-77

Св-04Х19Н9 ГОСТ 2246-70

Св-04Х20Н10Г2Б ТУ 14-1-4591-89

Св-05Х20Н9ФБС ГОСТ 2246-70

Св-05Х30Н40М6ТБ ТУ 14-1-914-74

Св-06Х15Н35Г7М6Б ТУ 14-1-1880-76

Св-06Х19Н10М3Т ГОСТ 2246-70

Св-06Х19Н9Т ГОСТ 2246-70

Св-06Х20Н11М3ТБ ГОСТ 2246-70

Св-06Х21Н7БТ ТУ 14-1-1389-75

Св-06Х25Н12ТЮ ГОСТ 2246-70

Найти

Далее

Отмена

OK

Отмена

Подбор режимов сварки

ГОСТ 14771-76 Н1 Базовое 005 9051 Дуговая сварка в смеси инертных и активных газов плавящимся электродом

Критерии режима

Положение соединения: Н

Группы обрабатываемых материалов: У,У

Род тока: Постоянный без обратной полярности

Эскиз кромок

Выбор режима

Параметры	Режим 1	Режим 2	Режим 3
Диаметр	1,2	1	1,6
Проход	1	1	1
Вылет	15 - 20	7 - 9	15 - 20
Сварочный ток	160 - 180	120 - 160	240 - 260
Напряжение дуги	22 - 24	17 - 19	28 - 30
Скорость сварки	17 - 31	17 - 31	17 - 31
Скорость подачи проволоки	240 - 312	240 - 312	240 - 312
Расход газа по ротаметру, л/мин	12	15	18
Коэффициент расхода	1,03	1,04	1,03
Примечание	УРАЛ НИТИ		УРАЛ НИТИ

Сварочные материалы

Защитный газ: Corgon 20 ТУ 2114-002-05015259

Сварочная проволока: Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70

Режим

Режим: Режим 3

Диаметр: 1,6

Проход: 1

Вылет: 15 - 20

Сварочный ток: 240 - 260

Напряжение дуги: 28 - 30

Скорость сварки: 17 - 31

Скорость подачи проволоки: 240 - 312

Расход газа по ротаметру, л/мин: 18

Примечание: УРАЛ НИТИ

Результат

Основное время на переход (с): 454,21

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

Расход проволоки (кг): 0,56

Расход газа (кг): 0,27

Строка режима: Шов=Н1- 4 ПС=Н Пл=О |св=2

OK

Отмена

OK

Отмена

Расчет основных показателей

ГОСТ 14771-76 Н1 Базовое 005 9051 Дуговая сварка в смеси инертных и активных газов плавящимся электродом

Критерии режима

Положение соединения:

Н

Группы обрабатываемых материалов:

У,У

Род тока:

Постоянный обратной п...

Защитная среда:

Corgon 20 ТУ 2114-002-05...

Способ сварки:

ИП

Геометрические параметры соединения

Толщина кромки:

4

Катет, k:

4

Выпуклость, h:

0

Площадь поперечного сечения:

8

Конфигурация расположения:

Прерывистый шов

Длина шва, L:

1000

Длина провариваемого участка, Lpr:

800

Шаг, t:

20

Отступ от края кромки, t1:

20

Отступ от края кромки, t2:

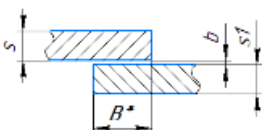
10

Количество участков сварного шва:

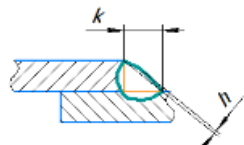
9,5

Суммарная длина провариваемых участков:

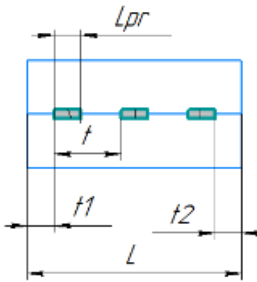
7600



Эскиз сварного соединения



Эскиз конфигурации располо...



Дополнительный эскиз

Сварочные материалы

Защитный газ:

Corgon 20 ТУ 2114-002-05015255

Сварочная проволока:

Проволока 0,8 Св-08Г2С ГО

Режим

Режим:

Режим 3

Диаметр:

1,6

Проход:

1

Вылет:

15 - 20

Сварочный ток:

240 - 260

Напряжение дуги:

28 - 30

Скорость сварки:

17 - 31

Скорость подачи проволоки:

240 - 312

Расход газа по ротаметру, л/мин:

18

Примечание:

УРАЛ НИТИ

Результат

Основное время на переход (с):

454,21

Подготовительно-заключительное время (...:

0,05

Расход проволоки (кг):

0,56

Расход газа (кг):

0,27

Строка режима:

Шов=Н1-4 ПС=Н Пл=0 Исв=2

OK

Отмена

Формирование технологических документов

Файл Правка Вид Инструменты Справка

78.025.001 Корпус

Сборка

78.025.001 Корпус

005 Дуговая сварка в смеси инертных и актив...

1. Сварить детали

Corgon 20 ТУ 2114-002-05015259-97

Проволока 0,8 Св-08Г2С ГОСТ 2246-70

Шов=Н1-Δ4 ПС=Н Пл=О Ісв=160-180А ...

Все Поиск по справочникам

ГОСТ 3 11105-82 Форма 5

Заказ

АСКОН 78.025.001 АСКОН 00188.00000

Корпус

Технология специального процесса сварки (наплавки)

№

1. Тип сварного соединения: ГОСТ 14771-76 Н1 Вазовая

2. Записи сварного соединения

3. Материал детали (сварочной единицы)

4. Положение шва: Н

5. Подогрев

температура:
время выдержки:
подогрев:
подогрев:
необходимая температура:

Разработчик:
Проверил:
Утвердил:
Н. контр.

ТН КСТП

1

ГОСТ 3 11105-82 Форма 5с

2

78.025.001 АСКОН 00188.00000

7. Режимы сварки

Обозн. шва	Способ сварки	Кал-ва	Флюс, газ	Электрод	Диаметр мм	Вылет мм	Рав. тока	Полярность	Сила тока А	Напряжение В	Скорость сварки м/ч
Н1	МТ	1	Corgon 20	Св-08Г2С	0,8	15 - 20	пост.	0	160 - 180	22 - 24	17 - 31
			ТУ 2114-002-05015259-97	ГОСТ 2246-70							

8. Способ удаления корня шва

защитка после удаления корня сварного шва

защитка сварного соединения от дызов металла и неровностей сварного шва

9. Дополнительные значения

10. Термическая обработка

ТН КСТП

2

Функциональные модули

Конфигуратор режимов сварки

Сварные соединения

Сварочные операции

Конфигурации расположения

Сварочные материалы

Критерии и параметры

Шаблоны геометрии

+

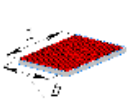
 Создать конфигурацию

✎

 Редактировать

🗑

 Удалить



Наплавка на плоскость
прямоугольная, сплошная



Наплавка на плоскость
прямоугольная, цепная



Наплавка на плоскость
прямоугольная, шахматная,
количество рядов нечётное вариант 1



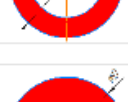
Наплавка на плоскость
прямоугольная, шахматная,
количество рядов нечётное вариант 2



Наплавка на плоскость
прямоугольная, шахматная,
количество рядов чётное



Наплавка на плоскость, кольцо,
сплошная



Наплавка на плоскость, круг,
сплошная

Наплавка на плоскость прямоугольная, шахматная, количество рядов нечётное вариант 2

+

✎

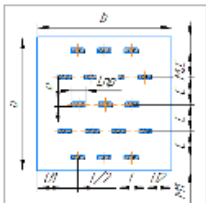
🗑

↑

↓

▶

👁	Тип	Обозначение	Наименование	Значени...
Пользовательский				
👁	0.7	a	Длина поверхности, a	
👁	0.7	b	Ширина поверхности, b	
👁	0.7	Lpr	Длина участка, Lpr	
👁	0.7	e	Ширина участка, e	
👁	0.7	t	Шаг, t	
👁	0.7	C	Расстояние между рядами, C	
👁	0.7	U1	Отступ, U1	
👁	0.7	U2	Отступ, U2	
👁	0.7	M1	Отступ, M1	
👁	0.7	M2	Отступ, M2	
Вычисляемый				
👁	0.7	TotalRowCount	Общее количество рядов	Math.Rou...
👁	0.7	AreaCountInL...	Количество участков в длинном р...	Math.Rou...
👁	0.7	LongRowCount	Количество длинных рядов	Math.Rou...
👁	0.7	TotalAreaCoun...	Суммарное количество участков в...	Math.Rou...
👁	0.7	AreaCountInS...	Количество участков в коротком р...	Math.Rou...
👁	0.7	ShortRowCount	Количество коротких рядов	Math.Rou...
👁	0.7	TotalAreaCoun...	Суммарное количество участков в...	Math.Rou...
👁	0.7	TotalAreaCount	Общее количество участков	Math.Rou...
👁	0.7	SurfaceArea	Общая площадь наплавки	Math.Rou...



Эскиз

Расчетный модуль

ГОСТ 14771-76 Н1 Базовое 005 9051 Дуговая сварка в смеси инертных и активных газов плавящимся электродом

Критерии режима

Положение соединения:

Н

Группы обрабатываемых материалов:

У,У

Род тока:

Постоянный обратной п...

Защитная среда:

Corgon 20 ТУ 2114-002-05...

Способ сварки:

ИП

Геометрические параметры соединения

Толщина кромки:

4

Катет, k:

4

Выпуклость, h:

0

Площадь поперечного сечения:

8

Конфигурация расположения:

Прерывистый шов

Длина шва, L:

1000

Длина провариваемого участка, Lpr:

800

Шаг, t:

20

Отступ от края кромки, t1:

20

Отступ от края кромки, t2:

10

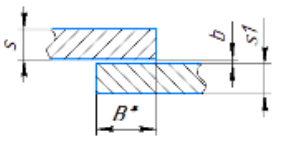
Количество участков сварного шва:

9,5

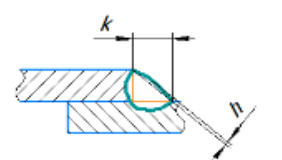
Суммарная длина провариваемых участков:

7600

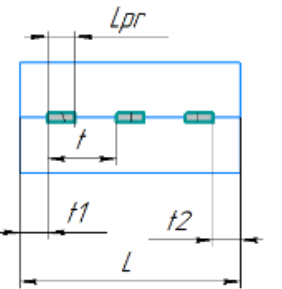
Эскиз кромок



Эскиз сварного соединения



Эскиз конфигурации располо...



Сварочные материалы

Защитный газ:

Corgon 20 ТУ 2114-002-0501525

Сварочная проволока:

Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70

Режим

Режим:

Режим 3

Диаметр:

1,6

Проход:

1

Вылет:

15 - 20

Сварочный ток:

240 - 260

Напряжение дуги:

28 - 30

Скорость сварки:

17 - 31

Скорость подачи проволоки:

240 - 312

Расход газа по ротаметру, л/мин:

18

Примечание:

УРАЛ НИТИ

Результат

Основное время на переход (с):

454,21

Подготовительно-заключительное время (...):

0,05

Расход проволоки (кг):

0,56

Расход газа (кг):

0,27

Строка режима:

Шов=Н1-Δ4 ПС=Н Пл=О Исв=2

OK

Отмена

Модуль интеграции с САПР ТП ВЕРТИКАЛЬ

Файл Правка Вид Инструменты Справка

78.025.001 Корпус

Сборка Информация о... Текст технологии Атрибуты

78.025.001 Корпус

ГОСТ 14771-76 Н1 Базовое

Образец-свидетель:

МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

- Испытания на статическое растяжение ...
- Испытания на статический изгиб при п ...
- Испытания на ударный изгиб КСУ при г ...
- Измерение твердости металла шва (кол ...

МЕТАЛЛОГРАФИЧЕСКИЕ ИССЛЕДОВАНИЯ

- Макроисследование (количество образ ...
- Микроисследование (количество обра ...
- Испытания на стойкость против МКК (к ...

Внешний осмотр

Измерения

Визуальный послойный контроль

Рентгенопросвечивание

Ультразвуковая дефектоскопия

Цветная дефектоскопия

Магнитопорошковая дефектоскопия

Стилоскопирование

Измерение твердости металла шва

Контроль температуры подогрева

Контроль межваликовой температуры

Операция

9051 Дуговая сварка в смеси инертных и активных газов плавящимся электродом

[Переход к объекту ТП](#)

Геометрические параметры соединения

Толщина кромки:	4
Катет, k:	4
Выпуклость, h:	0
Площадь поперечного сечения:	8

Сварные соединения

Стандартная компоновка

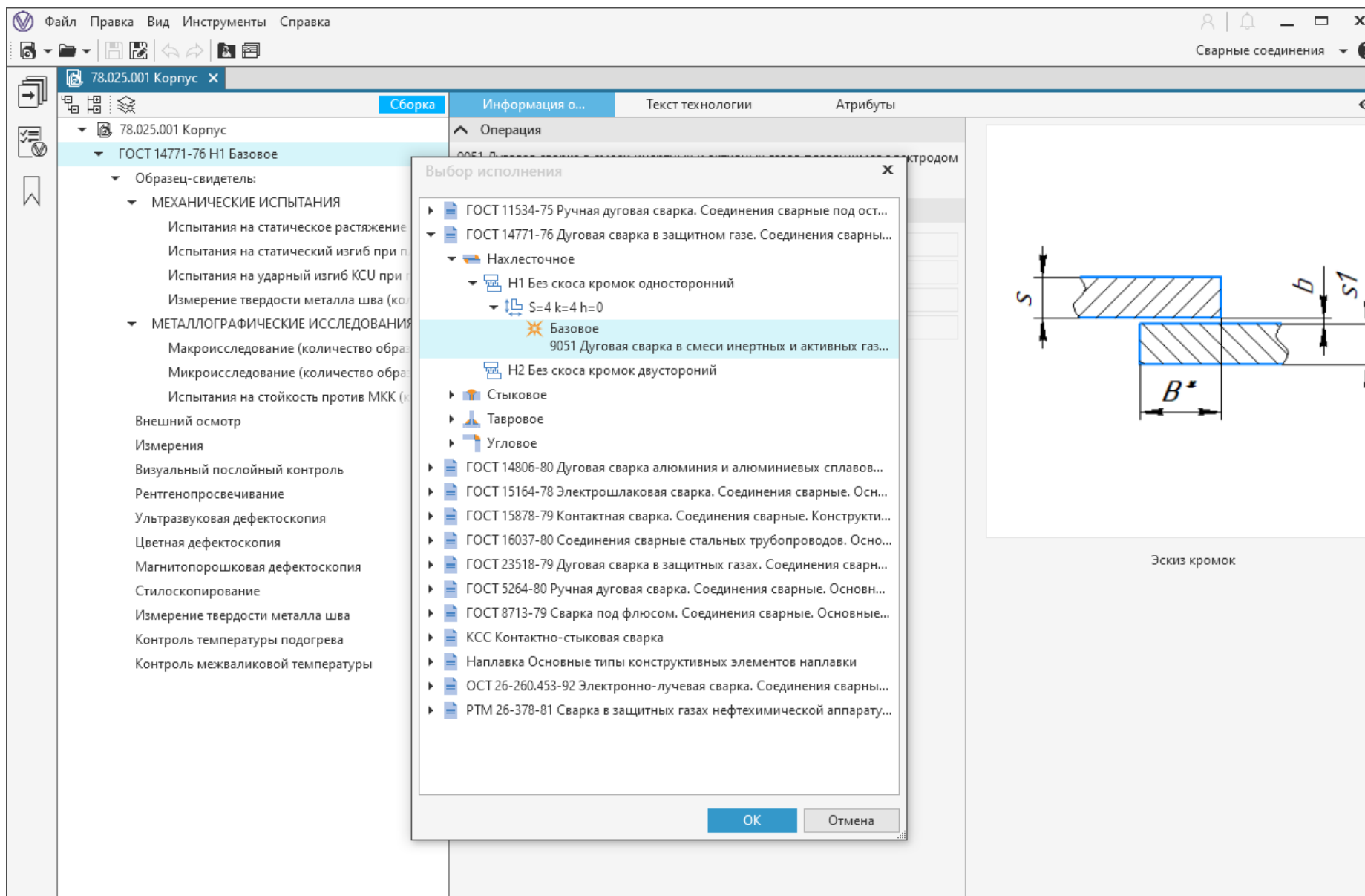
Извещения

Комплектование

Сварные соединения

Эскиз кромок

Модуль интеграции с САПР ТП ВЕРТИКАЛЬ



Администрирование системы

Управление сварными соединениями

Сварные соединения

Сварочные операции

Конфигурации расположения

Сварочные материалы

Критерии и параметры

Шаблоны геометрии

Создать исполнение | Редактировать | Удалить

ГОСТ 11534-75 Ручная дуговая сварка. Соединения с...

ГОСТ 14771-76 Дуговая сварка в защитном газе. Сое...

Нахлесточное

Н1 Без скоса кромок односторонний

S=4 k=4 h=0

Базовое

9051 Дуговая сварка в смеси инертных...

Н2 Без скоса кромок двусторонний

Стыковое

Тавровое

Угловое

ГОСТ 14806-80 Дуговая сварка алюминия и алюмин...

ГОСТ 15164-78 Электрошлаковая сварка. Соединен...

ГОСТ 15878-79 Контактная сварка. Соединения свар...

ГОСТ 16037-80 Соединения сварные стальных труб...

ГОСТ 23518-79 Дуговая сварка в защитных газах. Со...

ГОСТ 5264-80 Ручная дуговая сварка. Соединения св...

ГОСТ 8713-79 Сварка под флюсом. Соединения сва...

КСС Контактно-стыковая сварка

Наплавка Основные типы конструктивных элемент...

ОСТ 26-260.453-92 Электронно-лучевая сварка. Сое...

РТМ 26-378-81 Сварка в защитных газах нефтехими...

ГОСТ 14771-76 Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и разме > Нахлесточное > Н1 Без скоса кромок односторонний > S=4 k=4 h=0

Базовое

9051 Дуговая сварка в смеси инертных и активных газов плавящимся электродом

Положение соединения: Н

Группы обрабатываемых материалов: У,У

Род тока: Постоянный обратной полярности

Защитная среда: Corgon 20 ТУ 2114-002-05015259-97

Способ сварки:

Параметры	Режим 1	Режим 2	Режим 3
Диаметр	1,2	1	1,6
Проход	1	1	1
Вылет	15 - 20	7 - 9	15 - 20
Сварочный ток	160 - 180	120 - 160	240 - 260
Напряжение дуги	22 - 24	17 - 19	28 - 30
Скорость сварки	17 - 31	17 - 31	17 - 31
Скорость подачи проволоки	240 - 312	240 - 312	240 - 312
Расход газа по ротаметру, л/мин	12	15	18
Коэффициент расхода	1,03	1,04	1,03
Примечание	УРАЛ НИТИ		УРАЛ НИТИ

Типоразмер

S	4
k	4
h	0

Эскиз сварного соединения

Эскиз кромок

Управление сварочными операциями

Конфигуратор режимов сварки



Сварные соединения



Сварочные операции



Конфигурации расположения



Сварочные материалы



Критерии и параметры



Шаблоны геометрии



Добавить операцию



Удалить



Поиск

9011 Контактная сварка точечная

9012 Контактная сварка шовная

9014 Контактная сварка рельефная

9031 Дуговая сварка покрытым электродом

9033 Дуговая сварка самозащитной проволокой

9035 Дуговая сварка под флюсом

9039 Дуговая сварка в инертных газах плавящимся...

9041 Дуговая сварка в инертных газах неплавящи...

9042 Дуговая сварка в инертных газах неплавящи...

9043 Дуговая сварка в углекислом газе сплошной...

9051 Дуговая сварка в смеси инертных и активных...

9061 Электрошлаковая сварка

9062 Электронно-лучевая сварка

9111 Наплавка дуговая покрытым электродом

9113 Наплавка дуговая самозащитной проволокой

9115 Наплавка дуговая под флюсом

9117 Наплавка дуговая в инертных газах плавящи...

9119 Наплавка дуговая в углекислом газе сплошн...

9011 Контактная сварка точечная

Параметры

Критерии режимов

Конфигурации расположения

Сварочные материалы

Параметры расчёта



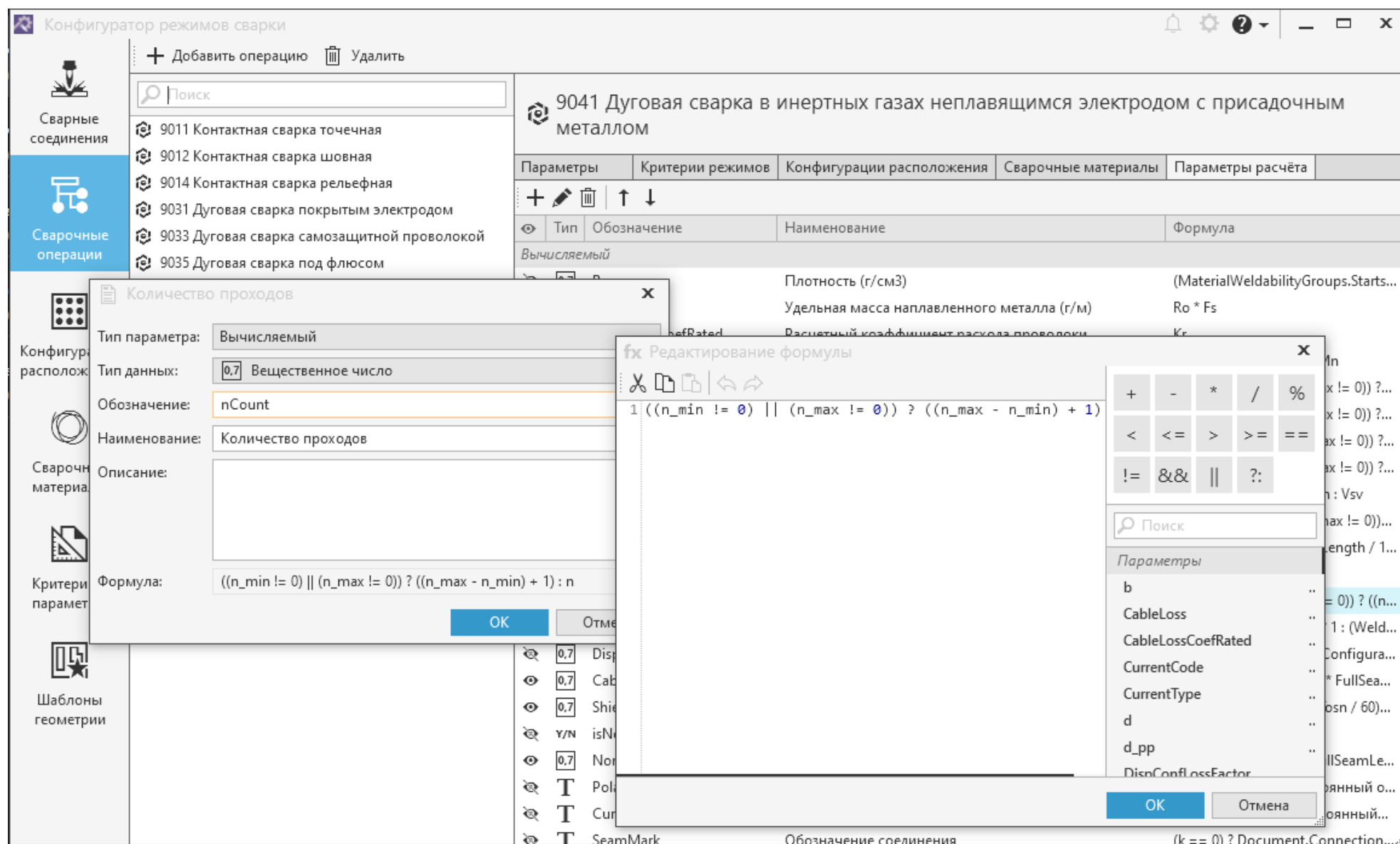






	Тип	Обозначение	Наименование
	0.7	de	Диаметр (радиус) электрода
	0.7	F01	Предварительное усилие сжатия
	0.7	T01	Длительность приложения предварительного усилия сжатия
	0.7	I1	Сила тока первого импульса (подогрева)
	0.7	F1	Сварочное усилие сжатия при первом импульсе (подогреве)
	0.7	T1	Длительность первого импульса (подогрева)
	0.7	Tr	Длительность паузы между импульсами сварочного тока
	0.7	I2	Сила тока второго импульса (сварки)
	0.7	F2	Сварочное усилие сжатия при втором импульсе
	0.7	T2	Длительность второго импульса
	0.7	Fk	Ковочное усилие сжатия
	0.7	Tk	Длительность приложения ковочного усилия
		Cyclogram	Циклограмма
	T	Note	Примечание

Настройка и дополнение расчетных алгоритмов



Управление режимами сварки

Сварные соединения

Сварочные операции

Конфигурации расположения

Сварочные материалы

Критерии и параметры

Шаблоны геометрии

Создать исполнение | Редактировать | Удалить

ГОСТ 11534-75 Ручная дуговая сварка. Соедине...

ГОСТ 14771-76 Дуговая сварка в защитном газ...

Нахлесточное

H1 Без скоса кромок односторонний

S=4 k=4 h=0

Базовое

9051 Дуговая сварка в смеси ине...

H2 Без скоса кромок двусторонний

Стыковое

Тавровое

Угловое

ГОСТ 14806-80 Дуговая сварка

ГОСТ 15164-78 Электрошлако...

ГОСТ 15878-79 Контактная сва

ГОСТ 16037-80 Соединения сва

ГОСТ 23518-79 Дуговая сварка

ГОСТ 5264-80 Ручная дуговая с

ГОСТ 8713-79 Сварка под флю

КСС Контактно-стыковая свар

Наплавка Основные типы кон

ОСТ 26-260.453-92 Электронно

РТМ 26-378-81 Сварка в защит

ГОСТ 14771-76 Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры > Нахлесточное > H1 Без скоса кромок односторонний > S=4 k=4 h=0

Базовое

9051 Дуговая сварка в смеси инертных и активных газов плавящимся электродом

Положение соединения: Все

Группы обрабатываемых материалов: Все

Режимов: 3

Типоразмер

S	4
k	4
h	0

Эскиз сварного соединения

Эскиз кромок

Новый режим сварки

Критерии

Положение соединения: Н

Группы обрабатываемых матери...: У,У

Род тока: Постоянный обратной полярности

Защитная среда: Corgon 20 ТУ 2114-002-05015259-97

Способ сварки: ИП

Параметры

Диаметр: 3

Проход: 1

Вылет: 12 - 25

Сварочный ток: 350 - 500

OK | Отмена

Настройка интеграции с САПР ТП ВЕРТИКАЛЬ и ПОЛИНОМ:MDM

Конфигуратор режимов сварки

Сварные соединения

Сварочные операции

Конфигурации расположения

Сварочные материалы

Критерии и параметры

Шаблоны геометрии

Создать параметр

Создать критерий

Редактировать

Удалить

Поиск

Защитная среда

Связь с НСИ

Объект должен входить в указанную группу:

Фильтр

Классификатор ЕСКД

Материалы и Сортаменты

Виды покрытий

Классификатор Coromant

Материалы

Материалы разные

Бумажные материалы

Герметизирующие материалы

Древесные материалы

Клеи

Компоненты для композиционных материалов

Лаки и краски

Ленты и пленки липкие

Масла и смазки

Материалы для сварки и пайки

Материалы для пайки

Сварочные материалы

Газы

Материалы для наплавки

Проволока сварочная

Сварочные материалы производства ESAB

Флюсы

Электроды

Выбрать

Отмена

Файл Справка

Модель ТП с сервера

Поиск

Классы

Фильтры

Глобальные функции

Глобальные события

Нумераторы

Маркеры

Настройка деревьев

mode: Режимы

other_mode: Режимы обработки

pok_mode: Режимы покрытий

regrez: Режимы резания

svr_mode: Сварочный режим

weldmodetype: Тип режима сварки

weldingmethoddesignation: Обозначение сп...

seam_mark: Обозначение соединения

seam_len: Длина шва

n: Номер прохода для многослойных сварн...

np: Количество точек (швов)

position: Обозначение положения сварки

isv: Сила сварочного тока

ud: Напряжение

tp: Длительность паузы между импульсами ...

vsv: Скорость сварки

vpp: Скорость подачи присадочного металла

loss_el: Расход электрода/проволоки

tosn: Время выполнения режима

calcdoc: Документ расчета режимов сварки

Группа атрибутов ЭЛС

Группа атрибутов РДС

Группа атрибутов КС

trm_mode: Режимы термообработки

mode_string: Строка режима

showingplan

norm_attr: Атрибут нормирования

norm_mar: Карта тр. нормирования

operation: Операция

Параметры

Безопасность

События

Маркеры

Комментарий

VBS

Имя: weldmodetype

Экранное имя: Тип режима сварки

Идентификатор: 32db2b33-4fdf-4706-a9c7-25f892a1e2c9

Тип атрибута: A Простой атрибут

Тип данных: Строка

Справочник: [Добавить связь с НСИ](#) или [новую строку](#)

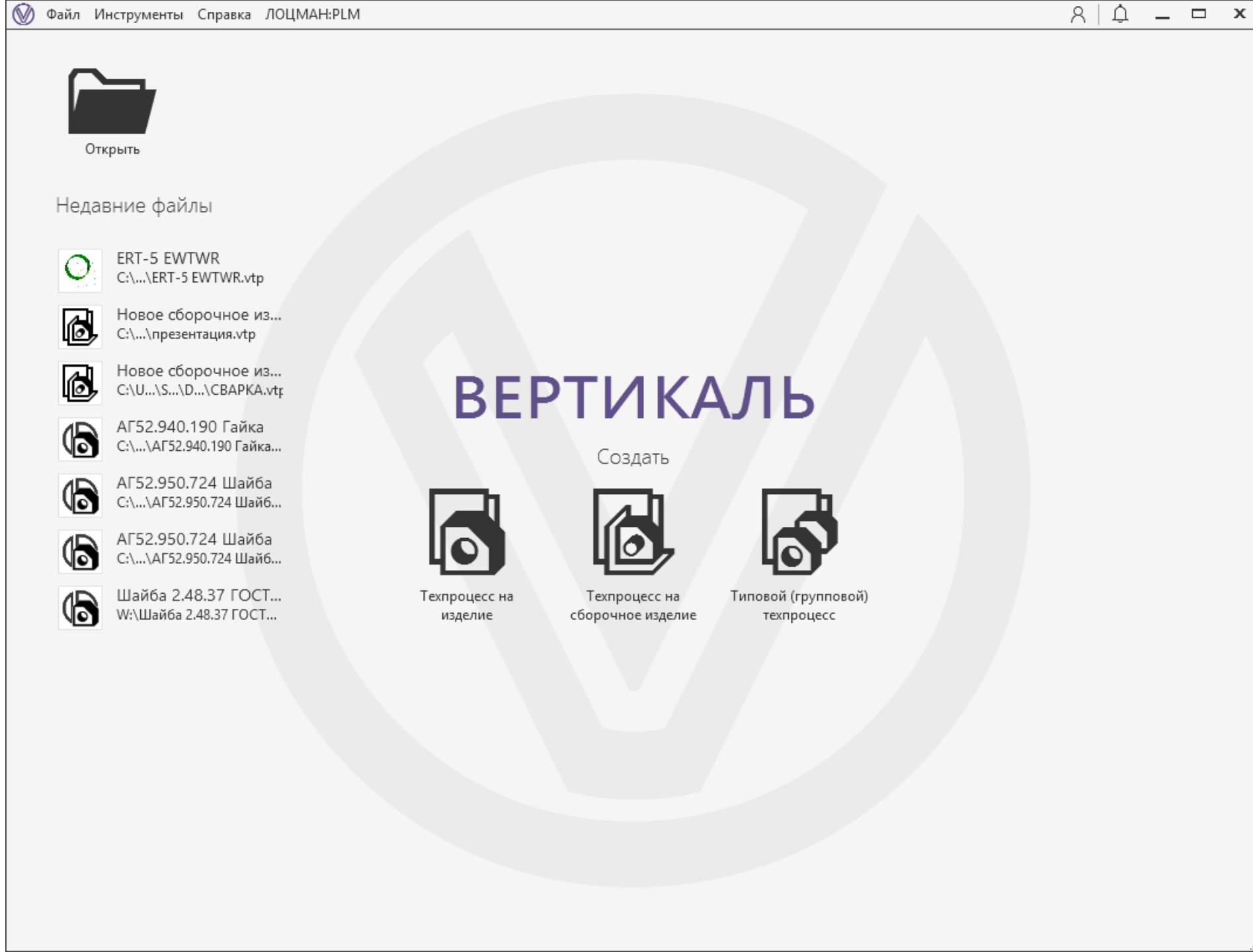
weldings://parameter?designations=WeldModeType

Ограничения

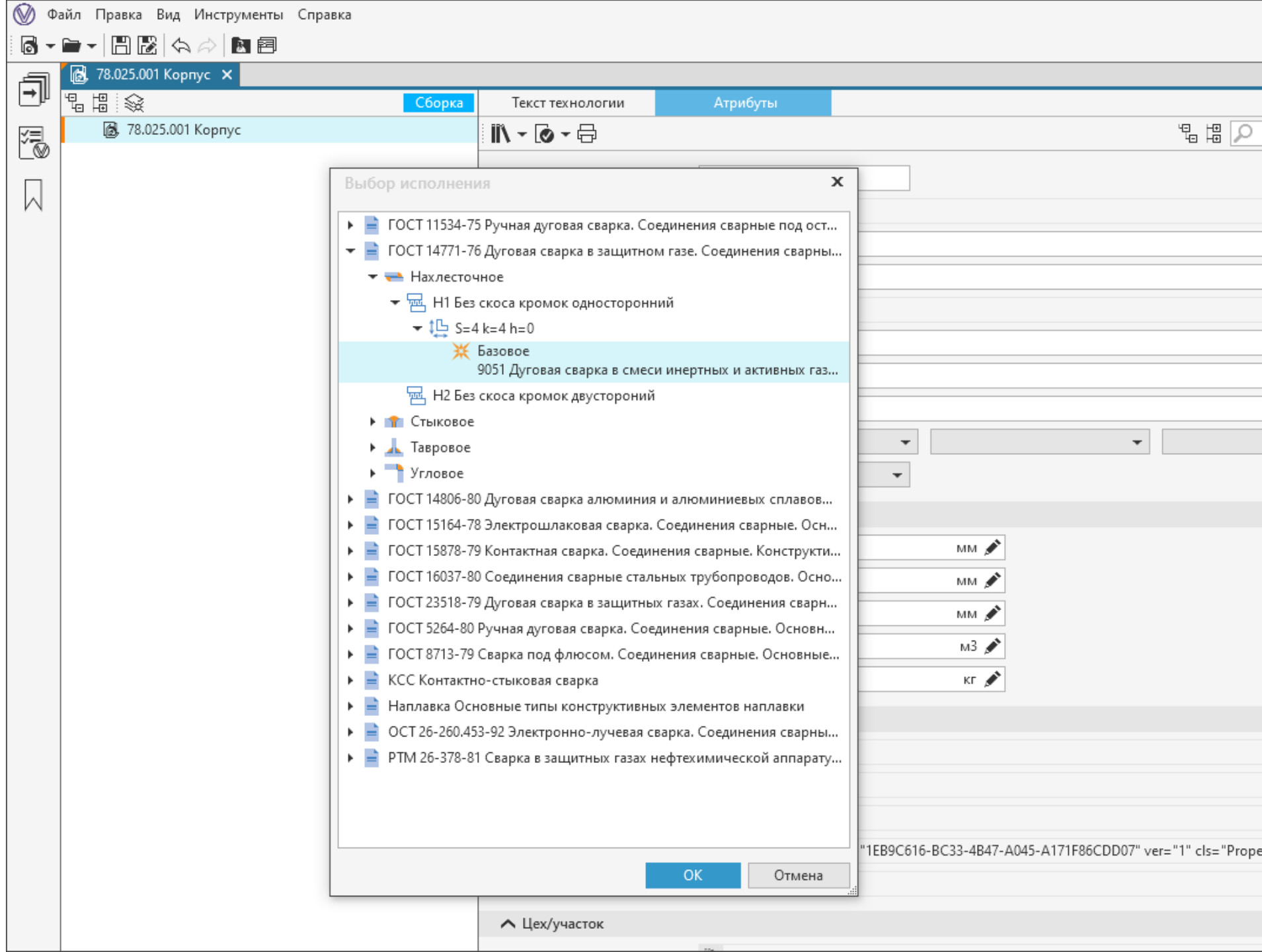
Нет ограничения

Работа технолога по сварке в САПР ТП ВЕРТИКАЛЬ

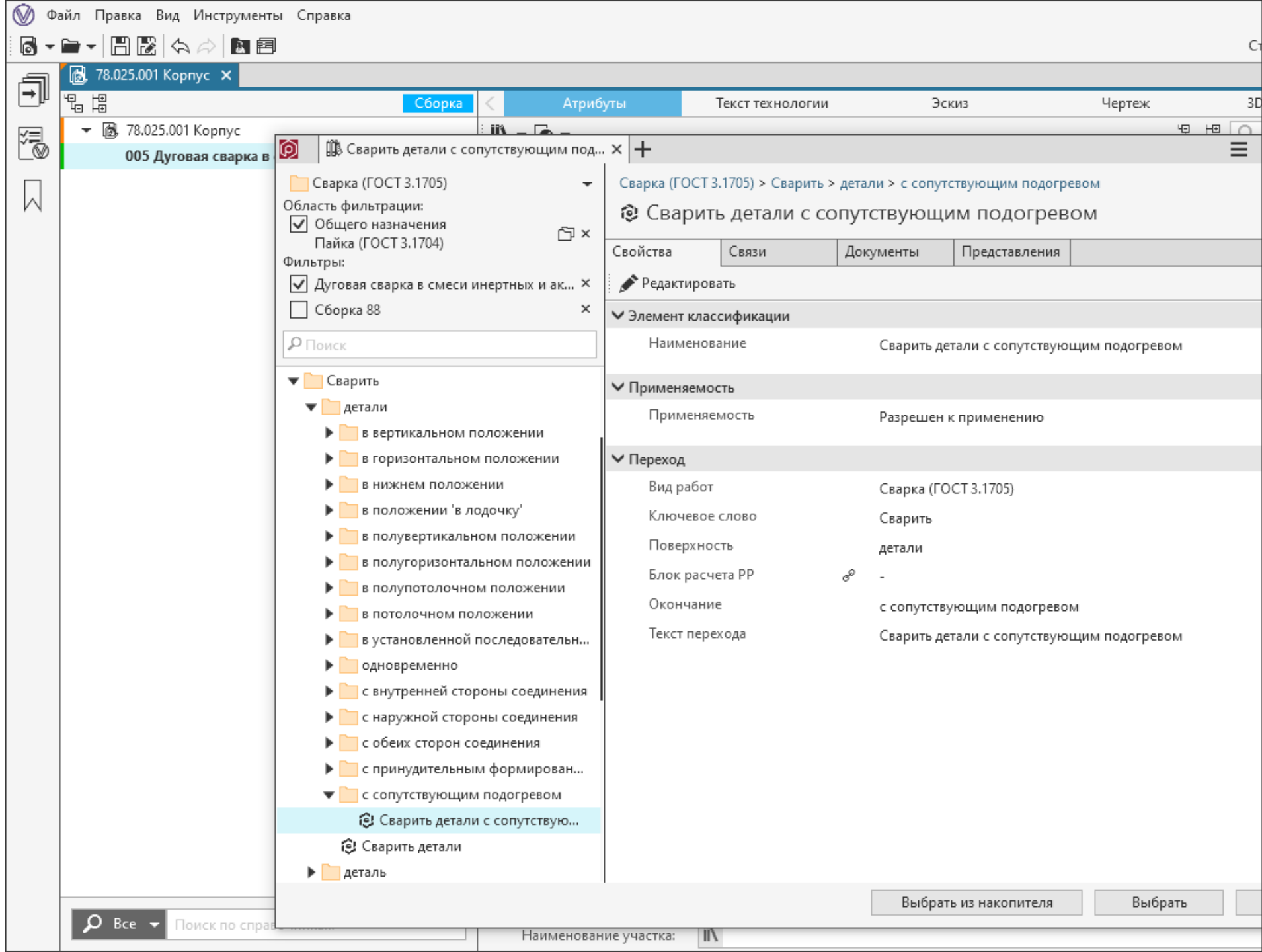
Создание сварочного техпроцесса



Добавление описания исполнения сварного соединения



Добавление основного сварочного перехода



Расчет в
Расчетном
модуле

Задание
критериев
режима и
геометрии
соединения

Файл Правка Вид Инструменты Справка

78.025.001 Корпус

Сборка

Атрибуты

Текст перехода

Текст технологии

Эскиз

78.025.001 Корпус

005 Дуговая сварка в смеси инертных и активных газов плавящимся электродом

1. Сварить детали

Информация о переходе

ГОСТ 14771-76 Н1 Базовое 005 9051 Дуговая сварка в смеси инертных и активных газов плавящимся электродом

Критерии режима

Положение соединения: Н

Группы обрабатываемых материалов: У,У

Род тока: Постоянный обратной п...

Защитная среда: Corgon 20 ТУ 2114-002-05...

Способ сварки: ИП

Геометрические параметры соединения

Толщина кромки: 4

Катет, k: 4

Выпуклость, h: 0

Площадь поперечного сечения: 8

Конфигурация расположения: Прерывистый шов

Длина шва, L: 1000

Длина провариваемого участка, Lpr: 800

Шаг, t: 20

Отступ от края кромки, t1: 20

Отступ от края кромки, t2: 10

Количество участков сварного шва: 9,5

Суммарная длина провариваемых участков: 7600

Эскиз кромок

Эскиз сварного соединения

Эскиз конфигурации располо...

Сварочные материалы

Защитный газ:

Сварочная проволока:

Режим

Режим:

Диаметр:

Проход:

Вылет:

Сварочный ток:

Напряжение дуги:

Скорость сварки:

Скорость подачи проволоки:

Расход газа по ротаметру, л/мин:

Примечание:

Результат

Основное время на переход (с):

Подготовительно-заключительное время (...):

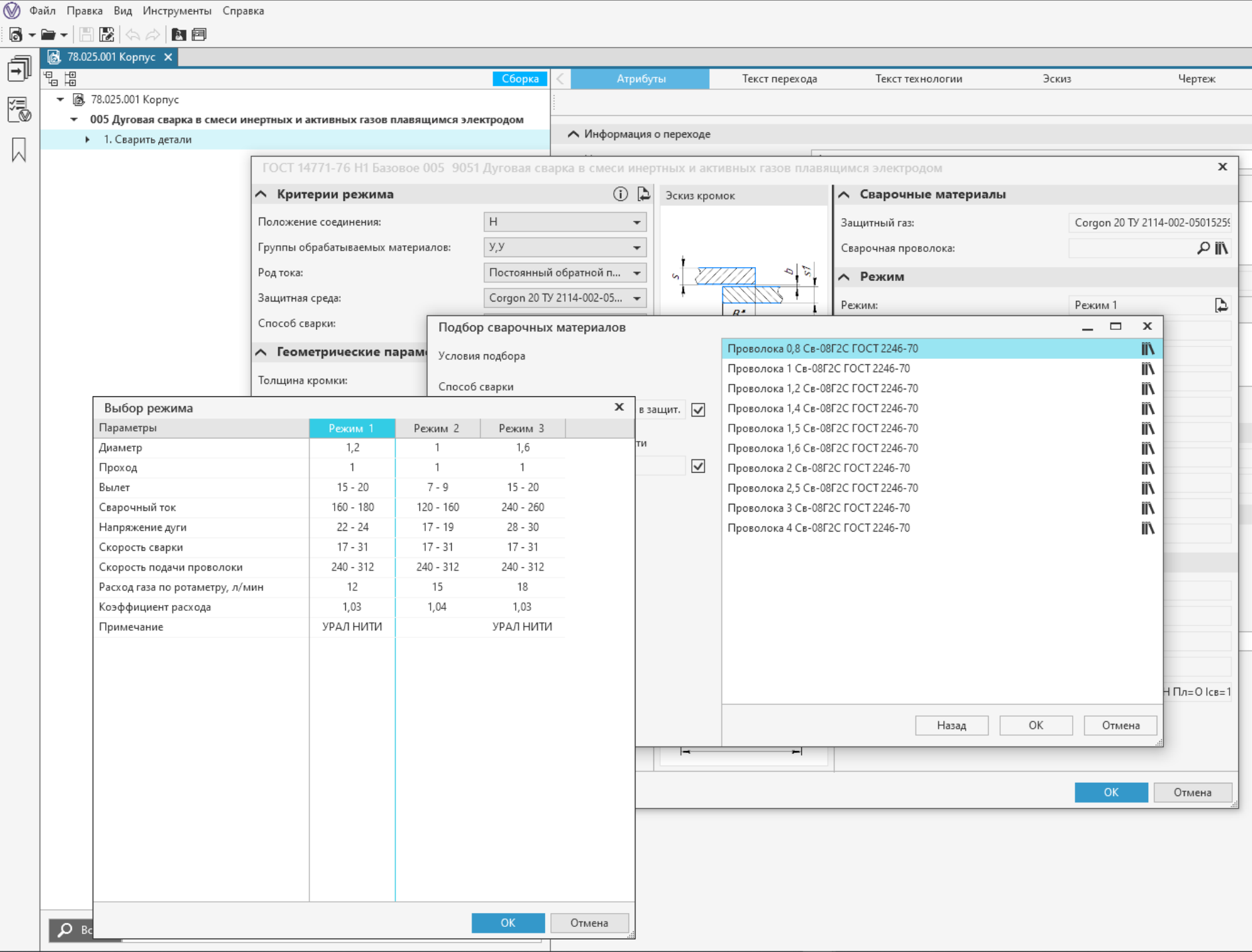
Расход проволоки (кг):

Расход газа (кг):

Строка режима:

Расчет в
Расчетном
модуле

Подбор
сварочных
материалов
и режимов



Расчет в
Расчетном
модуле

Сохранение
результатов

Файл Правка Вид Инструменты Справка

78.025.001 Корпус X

Сборка Атрибуты Текст перехода Текст технологии Эскиз Чертеж

78.025.001 Корпус

005 Дуговая сварка в смеси инертных и активных газов плавящимся электродом

1. Сварить детали

Corgon 20 ТУ 2114-002-05015259-97

Проволока 0,8 Св-08Г2С ГОСТ 2246-70

Шов=Н1-Δ4 ПС=Н Пл=О Iсв=160-180А Uд=22-24В Vсв=17-31м/ч Vпп=240-312

Информация о переходе

Номер перехода: 1

Переход: Ascon Complex Ж К Ч x₂ x² Ω abc

Сварить детали

ГОСТ 14771-76 Н1 Базовое 005 9051 Дуговая сварка в смеси инертных и активных газов плавящимся электродом

Критерии режима

Положение соединения: Н

Группы обрабатываемых материалов: У,У

Род тока: Постоянный обратной п...

Защитная среда: Corgon 20 ТУ 2114-002-05...

Способ сварки: ИП

Геометрические параметры соединения

Толщина кромки: 4

Катет, k: 4

Выпуклость, h: 0

Площадь поперечного сечения: 8

Конфигурация расположения: Прерывистый шов

Длина шва, L: 1000

Длина провариваемого участка, Lпр: 800

Шаг, t: 20

Отступ от края кромки, t1: 20

Отступ от края кромки, t2: 10

Количество участков сварного шва: 9,5

Суммарная длина провариваемых участков: 7600

Эскиз кромок

Эскиз сварного соединения

Эскиз конфигурации располо...

Сварочные материалы

Защитный газ: Corgon 20 ТУ 2114-002-05015259

Сварочная проволока: Проволока 0,8 Св-08Г2С ГО X

Режим

Режим: Режим 1

Диаметр: 1,2

Проход: 1

Вылет: 15 - 20

Сварочный ток: 160 - 180

Напряжение дуги: 22 - 24

Скорость сварки: 17 - 31

Скорость подачи проволоки: 240 - 312

Расход газа по ротаметру, л/мин: 12

Примечание: УРАЛ НИТИ

Результат

Основное время на переход (с): 722,33

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

Расход проволоки (кг): 0,56

Расход газа (кг): 0,29

Строка режима: Шов=Н1-Δ4 ПС=Н Пл=О Iсв=1

OK Отмена

Все Поиск по справочникам

Формирование технологических документов в САПР ТП ВЕРТИКАЛЬ

[illegible]

Больше информации - в офисах АСКОН

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

