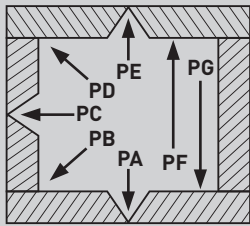


# Справочная таблица настройки режима полуавтоматической сварки. \*(см. стр.1)

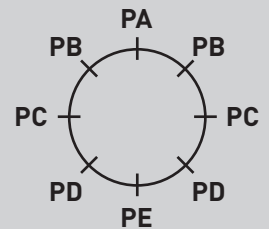
Толщина листа, мм	Разделка кромок	Угол раскрытия, градусы	Зазор, мм	Положение шва	Диаметр проволоки, мм	Скорость подачи, м/мин	Сила тока, А	Напряжение дуги, В	Количество слоёв (от 1 до 6)
1	I	-	0	PA	0.8	3.8	70	18	1
2	I	-	0	PA	1.0	4.	125	19	1
			1.5	PG	0.8	7.1	130		
4	I	-	2.0	PA	1.0	4.8	135	19	1
			2.5	PG		5.4	160		
6	V	50	2.0	PA	1.0	4.3	125	19	1
						8.4	205	22	2
						4.7	130	19	1
						5.4	107	20	2
8	V	50	2.0	PA	1.0	3.1	135	18	1
						8.1	270	28	2
									3
						PF	1.0	3.7	100
								2	
10	V	50	2.5	PA	1.2	3.2	135	19	1
						9.0	290	28	2
									3
						PF	1.0	4.5	120
								2	
15	V	50	3.0	PA	1.2	3.2	130	19	1
									2
						9.2	300	29	3
									4
									5
						PF	1.0	3.2	130
							2		
						4.2	160	29	3
20	V	50	3.0	PA	1.2	3.8	140	19	1
									2
									3
									4
									5
									6

### Обозначения для пространственных положений сварки

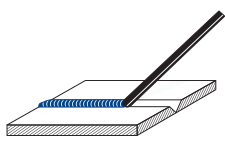


**PA** нижнее для стыковых и угловых швов  
**PB** горизонтальное нижнее для угловых швов  
**PC** горизонтальное на вертикальной плоскости

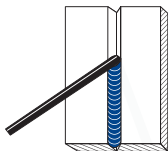
**PD** горизонтальное потолочное  
**PE** потолочное  
**PF** снизу-вверх  
**PG** сверху-вниз



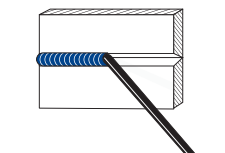
### Стыковой шов



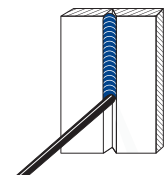
**PA ASME: 1G**



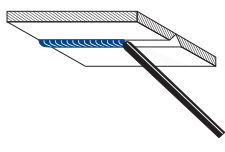
**PF ASME: 3Gu**



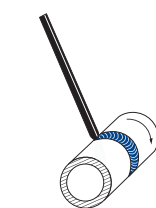
**PC ASME: 2G**



**PG ASME: 3Gd**

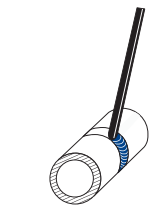


**PE ASME: 4G**



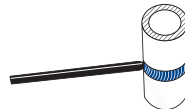
**PA ASME: 1G**

труба: вращающаяся  
ось трубы: горизонтальная  
положение сварки: нижнее



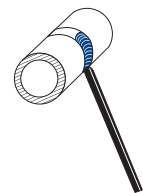
**PF ASME: 5Gu**

труба: неподвижная  
ось трубы: горизонтальная  
положение сварки: снизу-вверх



**PC ASME: 2G**

труба: неподвижная  
ось трубы: вертикальная  
положение сварки: на вертикальной плоскости



**PG ASME: 5Gd**

труба: неподвижная  
ось трубы: горизонтальная  
положение сварки: сверху-вниз

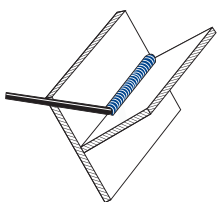
**Ось переменная**



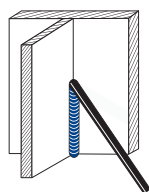
**H-L045 ASME: 6G**

труба: неподвижная  
ось трубы: наклонная (например -45°)  
положение сварки: снизу-вверх

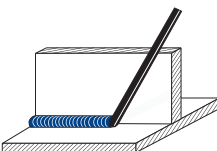
### Угловой шов



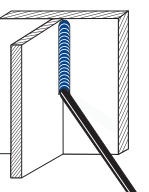
**PA ASME: 1F**



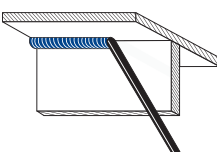
**PF ASME: 3Fu**



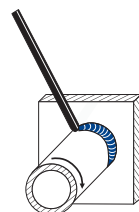
**PB ASME: 2F**



**PG ASME: 3Fd**

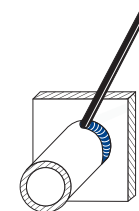


**PD ASME: 4F**



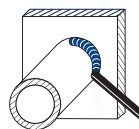
**PB ASME: 2F**

труба: вращающаяся  
ось трубы: горизонтальная  
положение сварки: нижнее



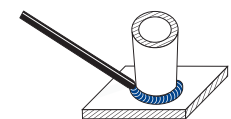
**PF ASME: 52Fu**

труба: неподвижная  
ось трубы: горизонтальная  
положение сварки: снизу-вверх



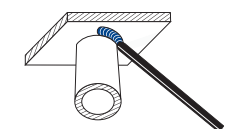
**PG ASME: 52Fd**

труба: неподвижная  
ось трубы: горизонтальная  
положение сварки: сверху-вниз



**PB ASME: 2F**

труба: неподвижная  
ось трубы: вертикальная



**PD ASME: 4F**

труба: неподвижная  
ось трубы: вертикальная  
положение сварки: потолочное горизонтальное

\*Оптимальная настройка сварочного режима зависит от условий работы, подбирается для каждой модели аппарата отдельно и может значительно отличаться от приведенных данных.