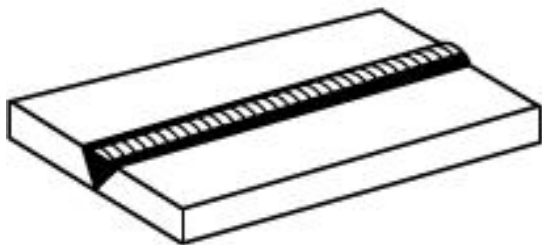


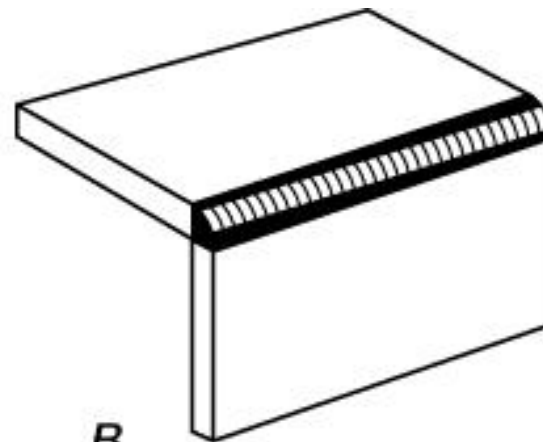
# СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ



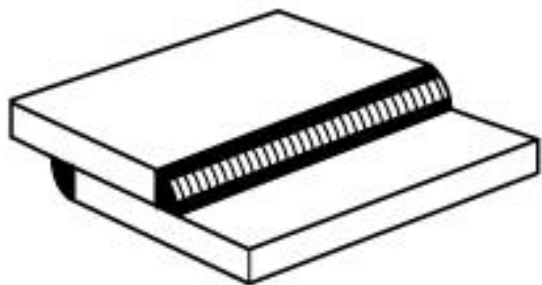
# Классификация по взаимному расположению деталей



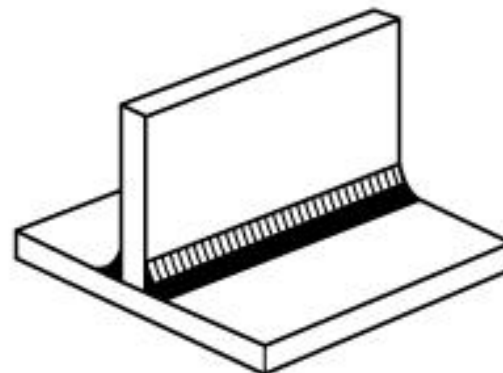
*б*



*в*

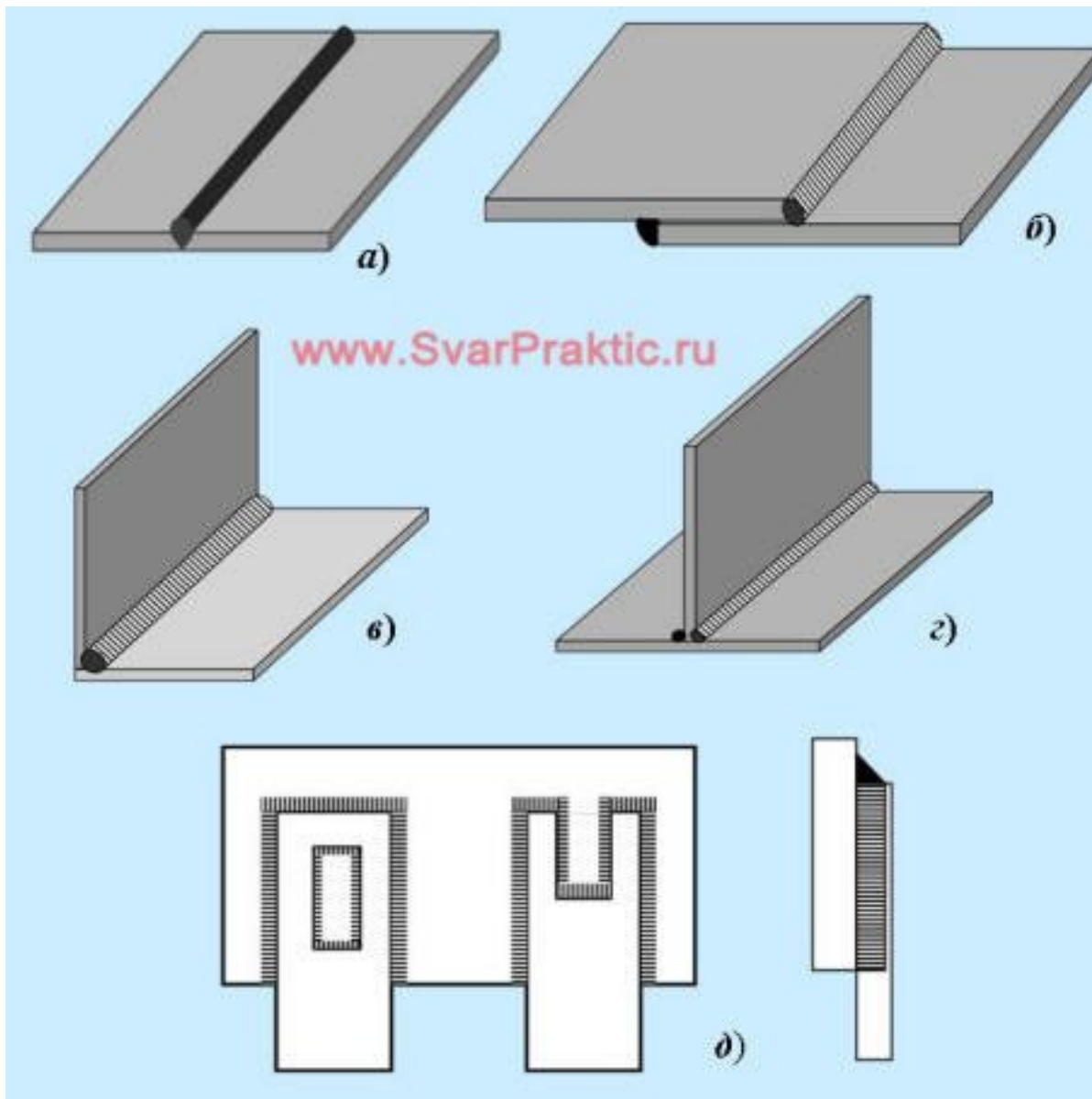


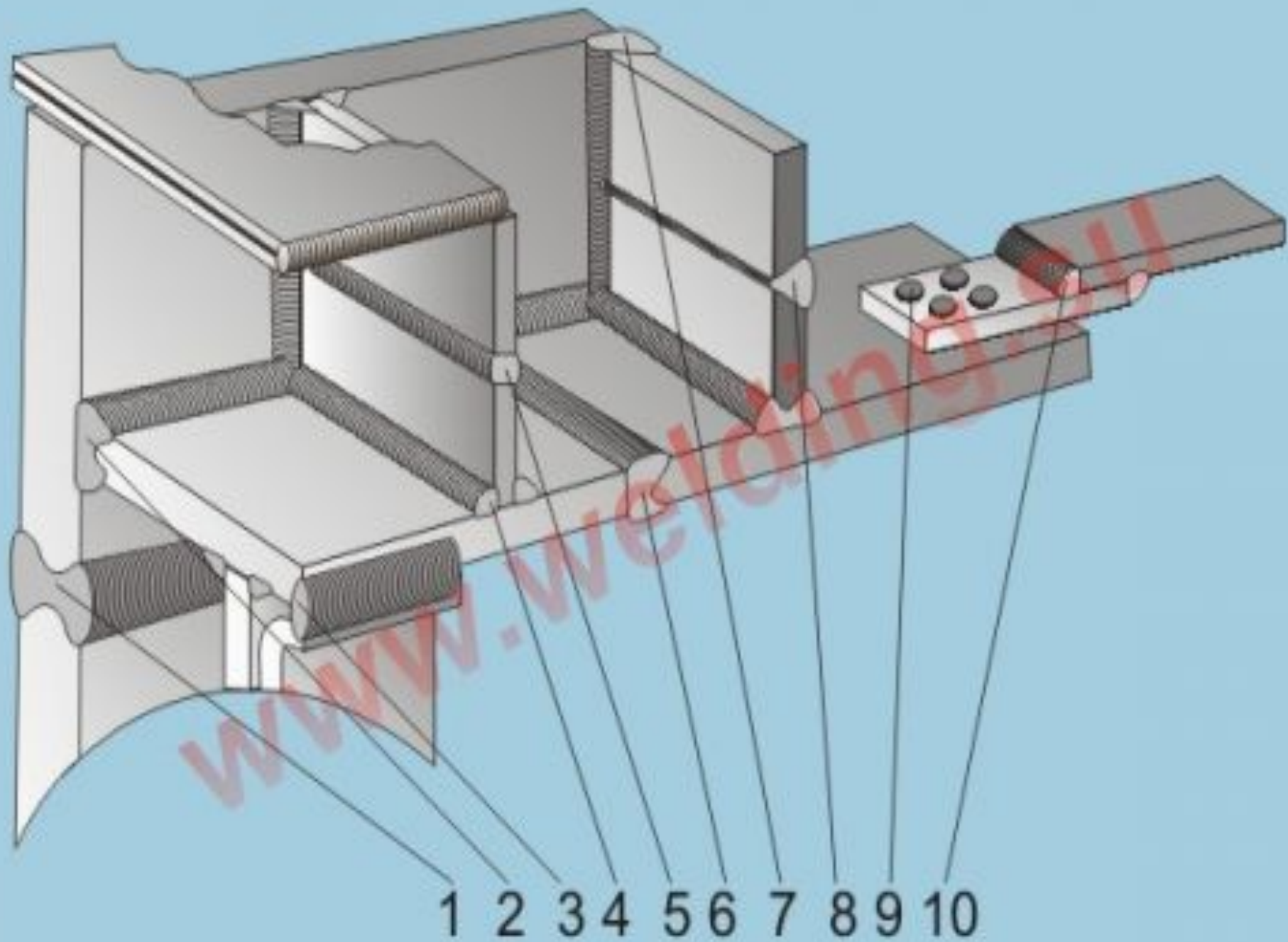
*а*



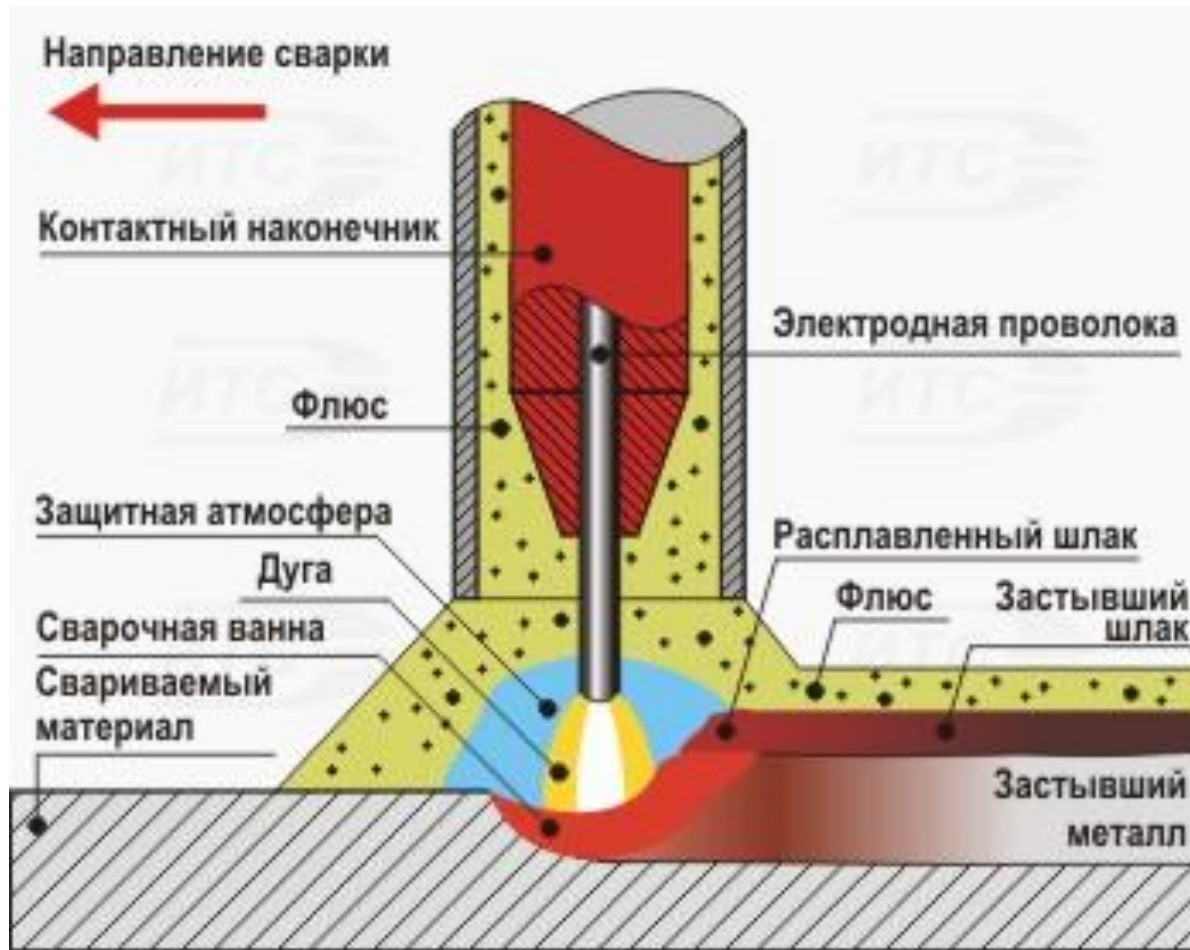
*г*

# Классификация по взаимному расположению деталей





# Сварка под слоем флюса



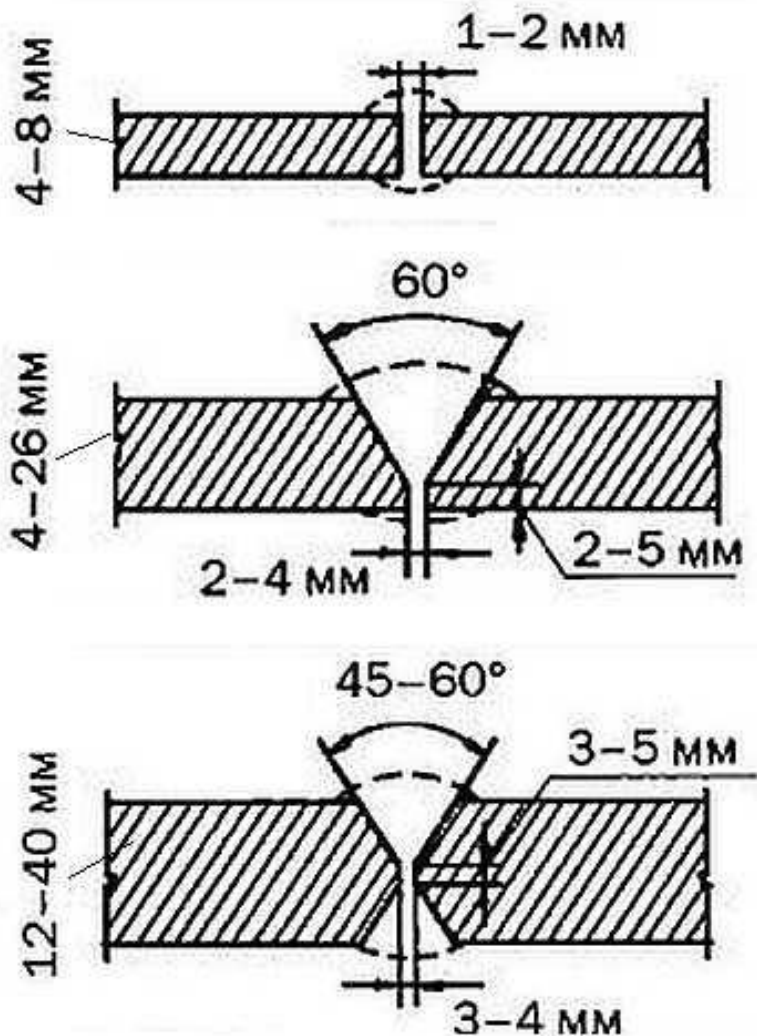
Сварка под флюсом представляет собой метод сварки электрической дугой, при котором сама дуга, горящая между бесконечным электродом и деталью, не видна. Дуга и ванна расплава укрыты слоем зернистого флюса. От влияния атмосферы зону сварки защищает образующийся из флюса шлак.

В результате укрытия флюсом значительно повышается тепловой КПД, что обуславливает высокую производительность расплавления по сравнению с другими методами сварки.

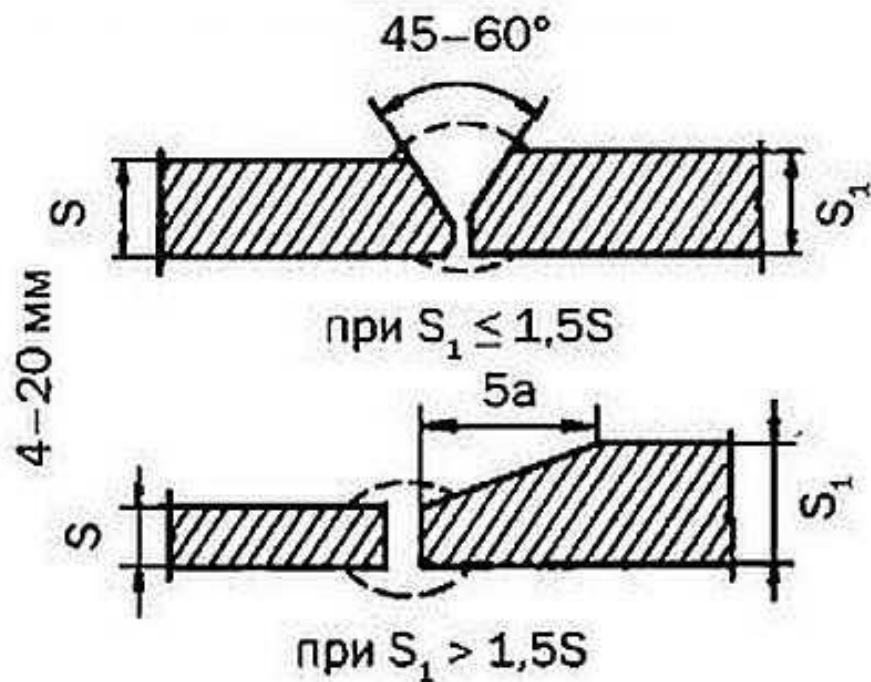
# Сварка под слоем флюса



## Разделка кромок при стыковом соединении



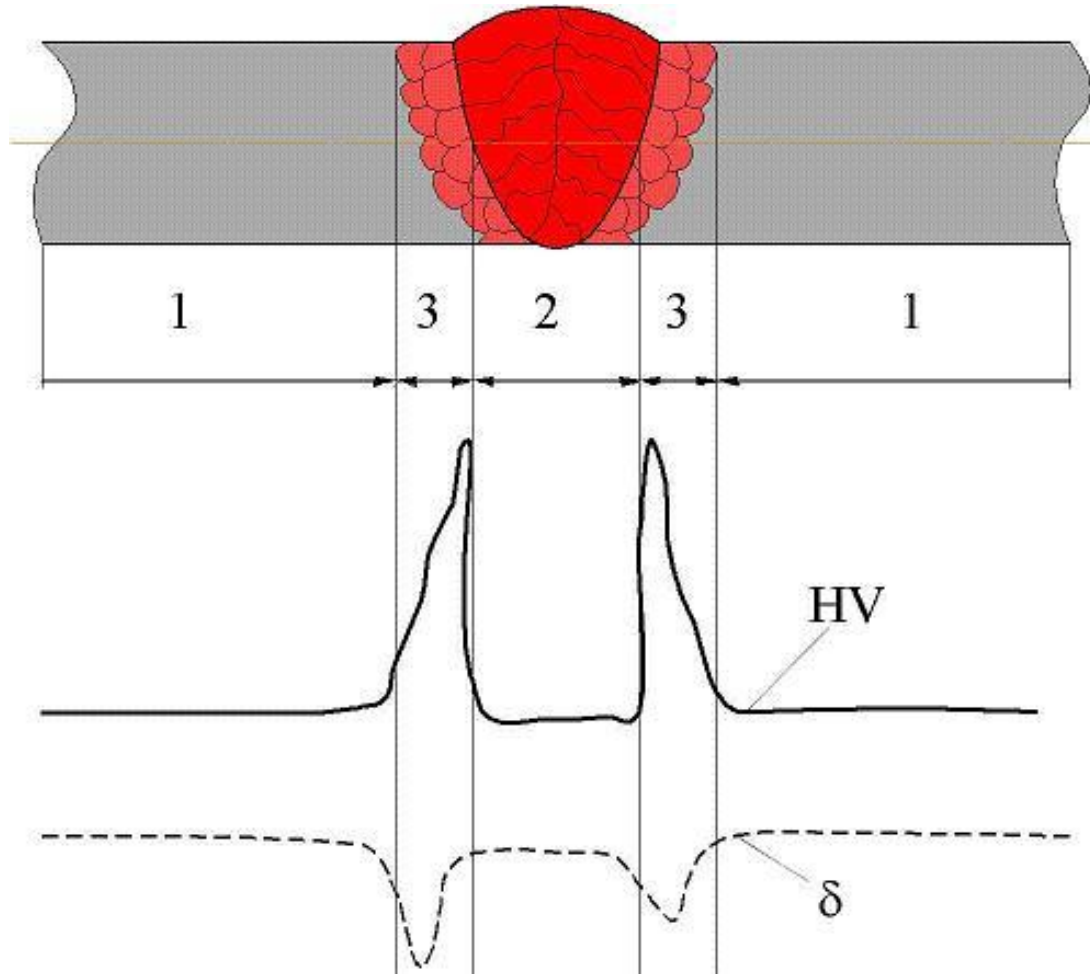
детали одинаковой толщины



детали разной толщины

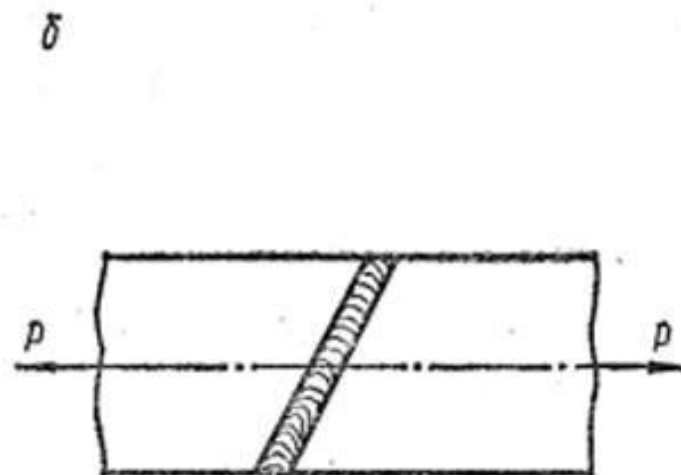
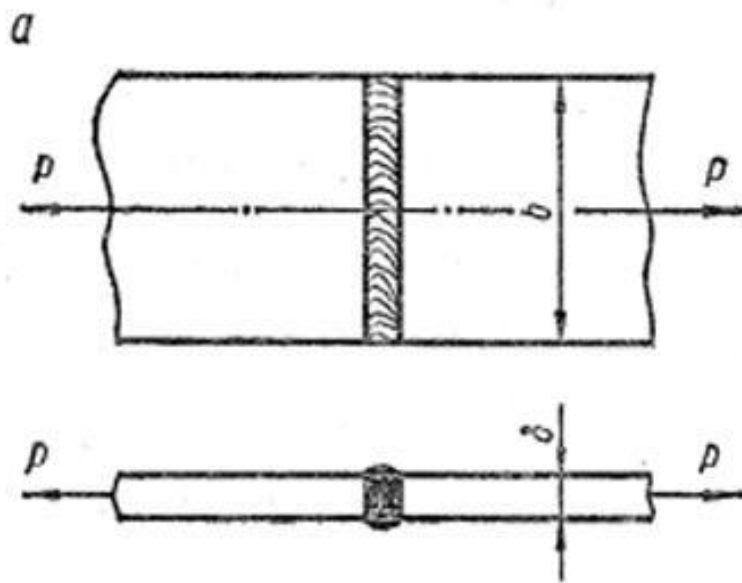
# Неоднородность механических свойств различных зон сварного соединения:

1 - основной металл; 2 - шов; 3 - зона термического влияния;  
HV - твердость;  $d$  - пластичность (относительное удлинение)

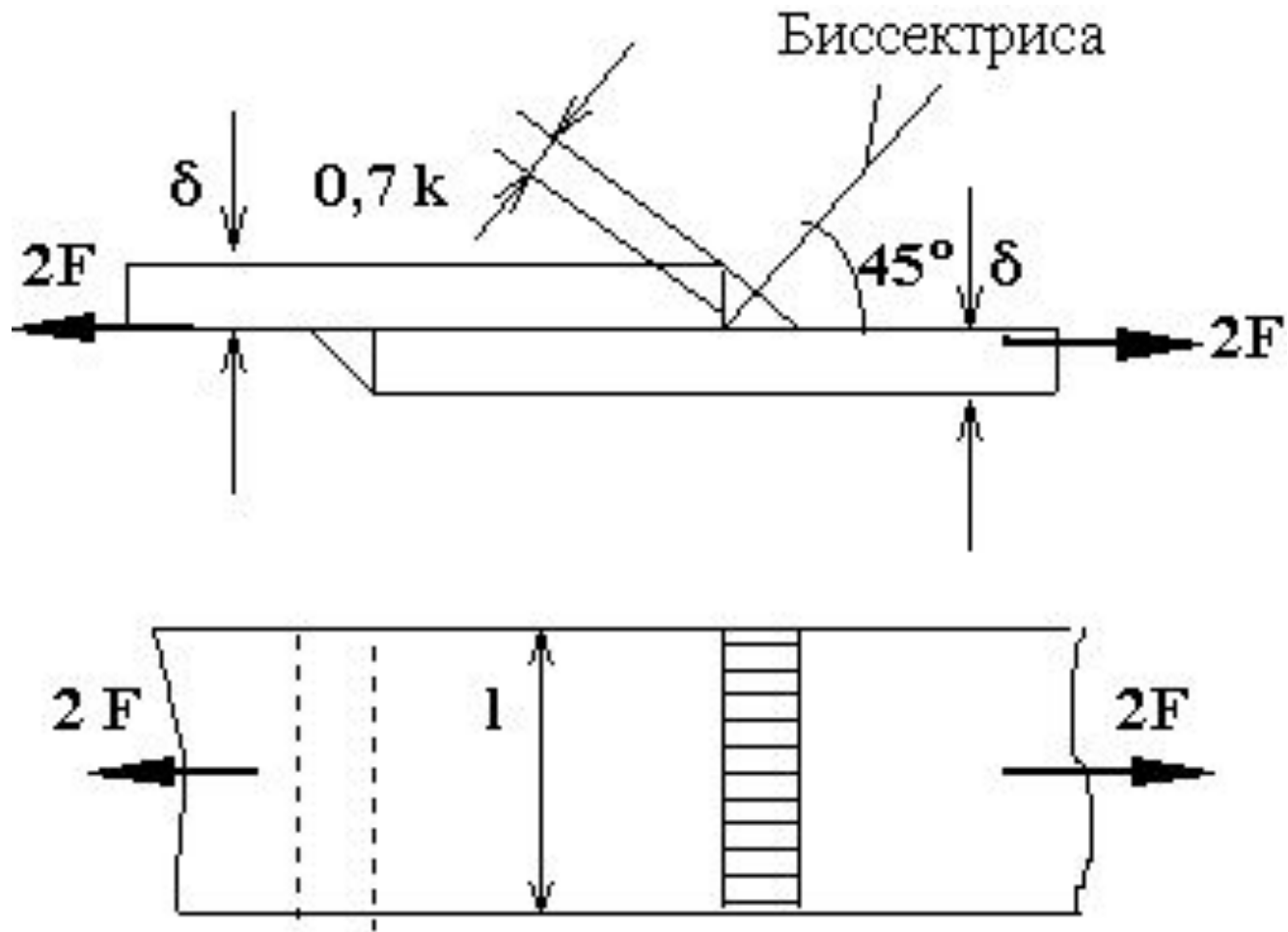




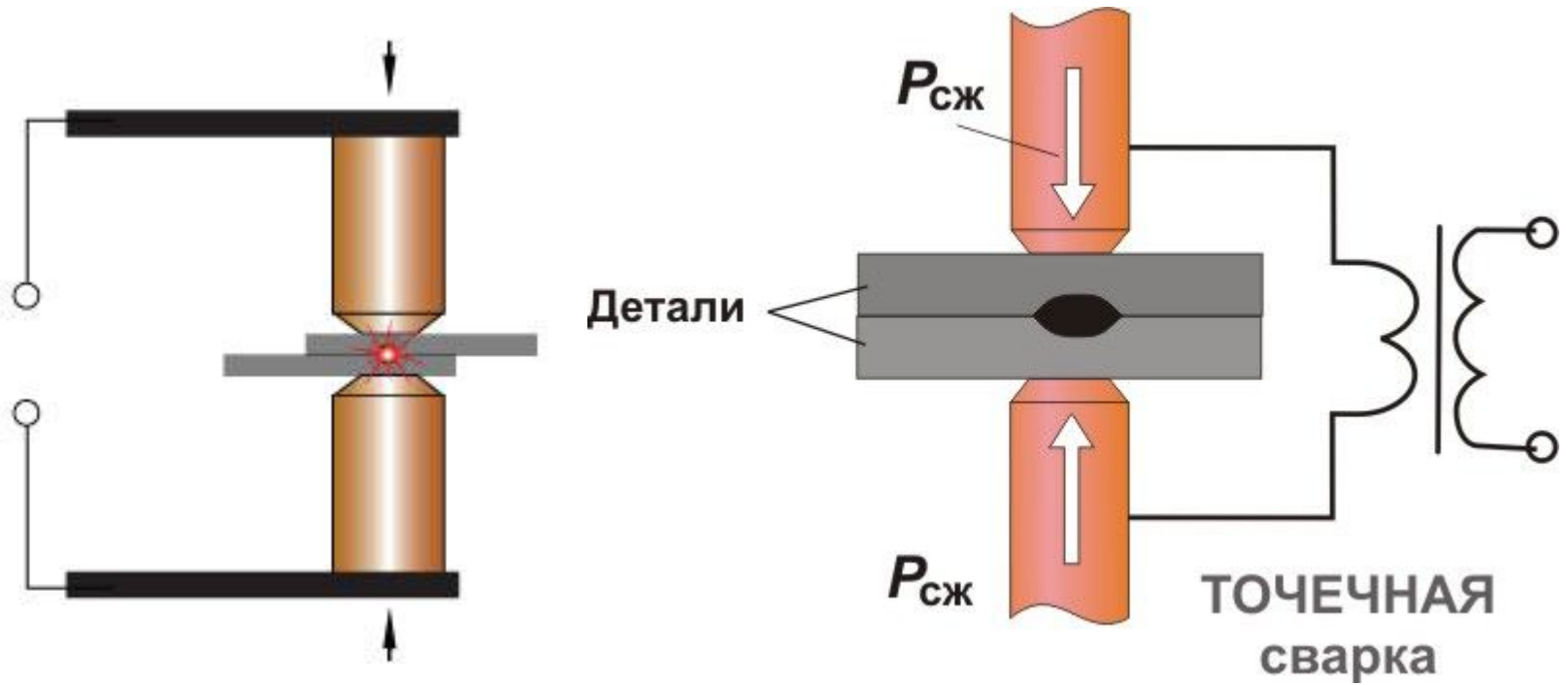
# Расчет стыковых швов



# Расчет нахлесточных швов



# Точечная сварка



# Шовная сварка

