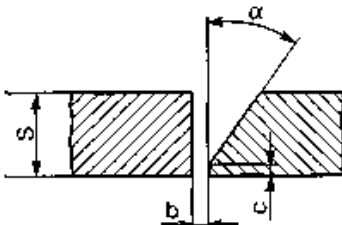
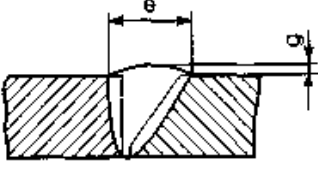
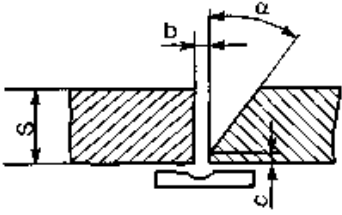
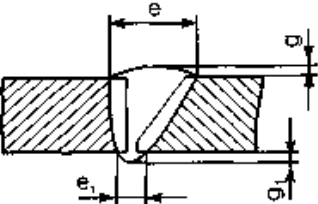
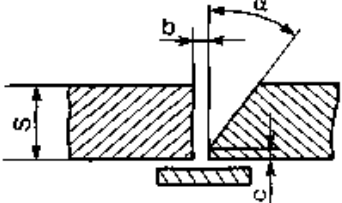
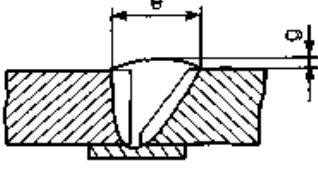
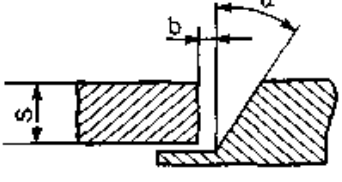
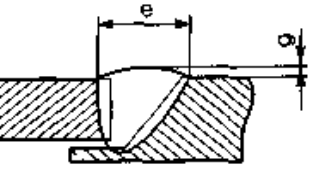
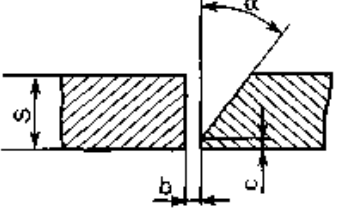
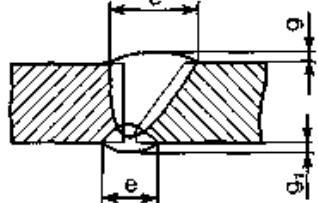
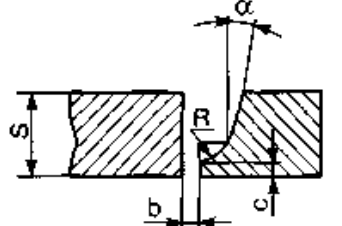
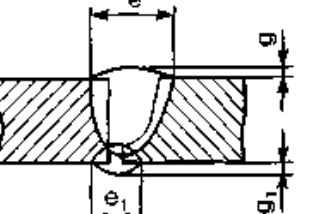


Расчет массы наплавленного металла:

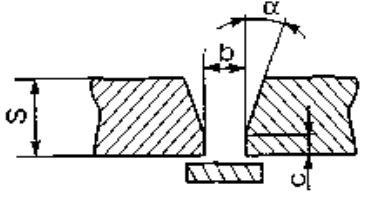
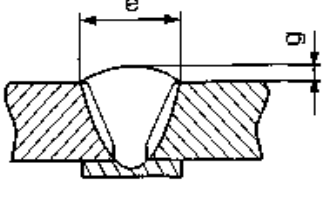
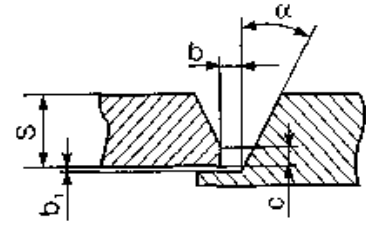
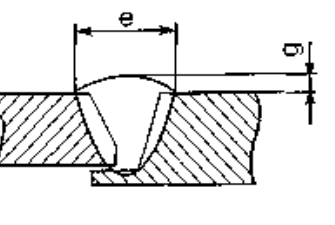
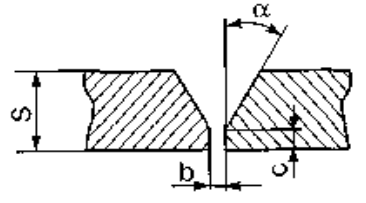
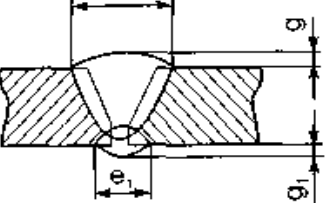
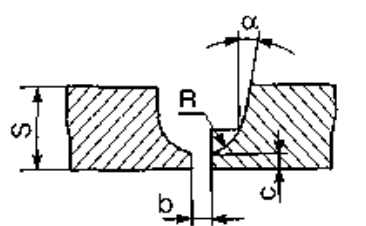
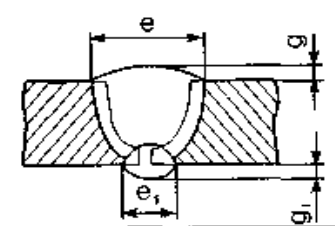
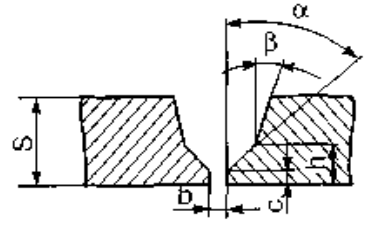
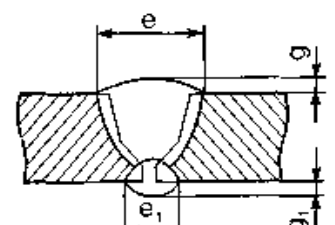
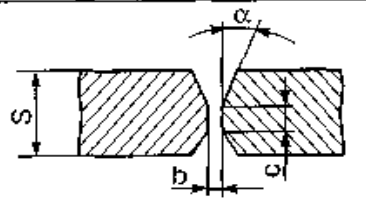
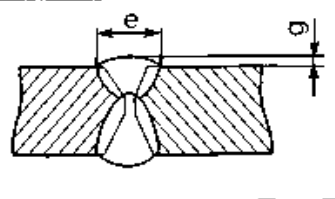
$$G = F \times L \times \text{Масса проволоки}$$

где: G - масса напл. металла; F - площадь напл. металла; L - длина шва.

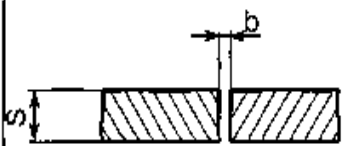
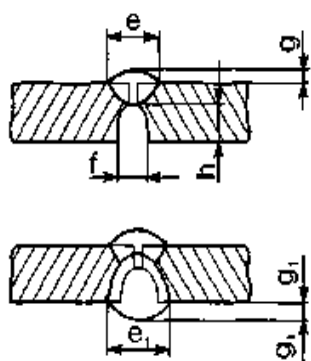
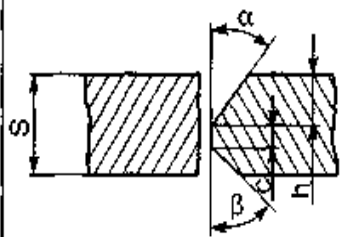
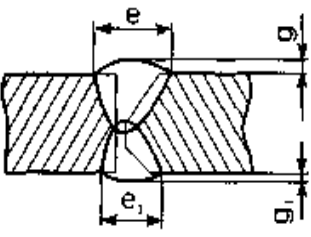
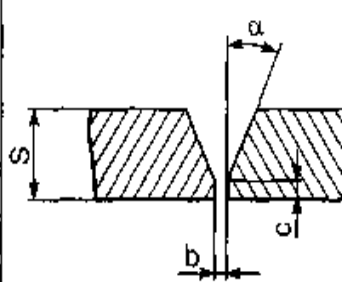
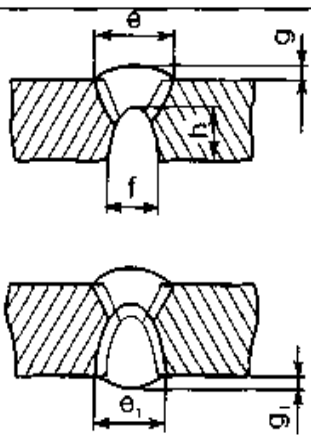
| Условное обозначение сварного соединения | Конструктивные элементы | | Формула для расчета площади поперечного сечения наплавленного металла шва |
|--|---|-------------------------|---|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | шва сварного соединения | |
| C1 | | | $F = Sb + 0,75eg$ |
| C2 | | | $F = Sb + 0,75(eg + e_1g_1)$ |
| C3 | | | $F = Sb + 0,75eg$ |
| C4 | | | $F = Sb + 0,75(eg + e_1g_1)$ |
| C5 | | | $F = Sb + 0,75eg$ |
| C6 | | | $F = Sb + 0,75eg$ |
| C7 | | | $F = Sb + 1,5eg$ |

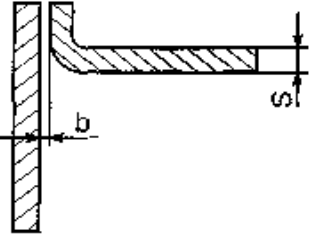
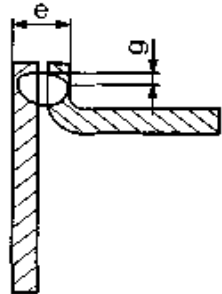
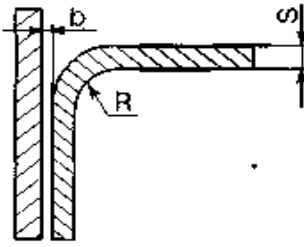
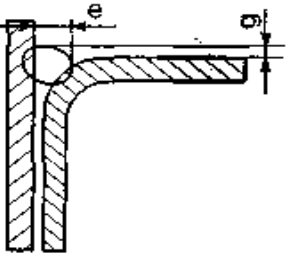
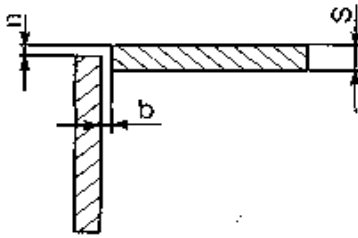
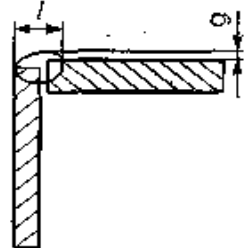
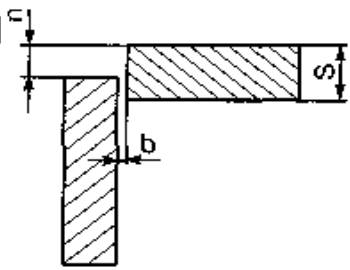
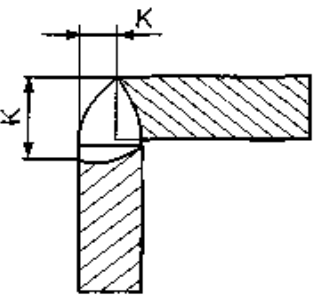
| Условное обозначение соединения | Конструктивные элементы | | Формула для расчета площади поперечного сечения наплавленного металла шва |
|---------------------------------|---|--|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | шва сварного соединения | |
| C8 |  |  | $F = Sb + 0,5(S-c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75eg$ |
| C9 |  |  | $F = Sb + 0,5(S-c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75(eg + e_1g_1)$ |
| C10 |  |  | $F = Sb + 0,5(S-c)^2 \alpha \beta + 0,75eg$ |
| C11 |  |  | $F = Sb + 0,5S^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75eg$ |
| C12 |  |  | $F = Sb + 0,5(S-c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75(eg + e_1g_1)$ |
| C13 |  |  | $F = Sb + 0,785R^2 + R(S-c-R) + 0,5(S-c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75(eg + e_1g_1)$ |

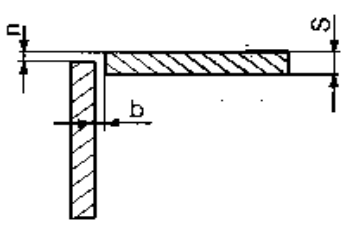
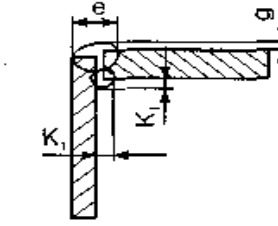
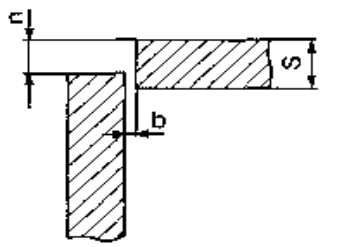
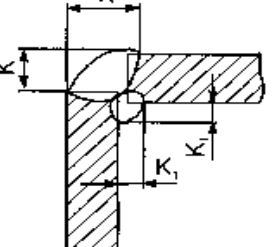
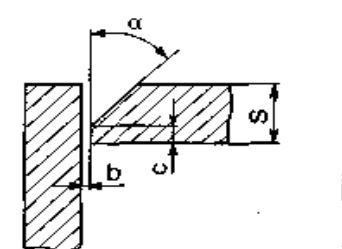
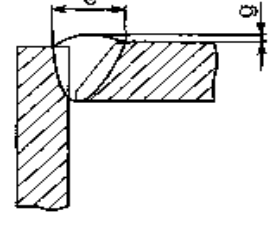
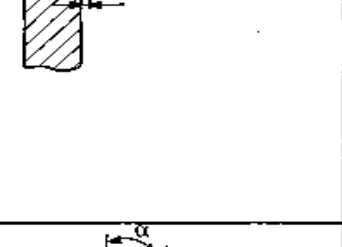
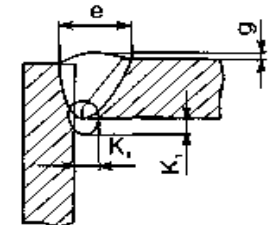
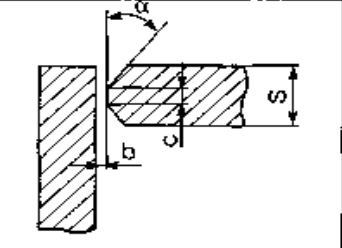
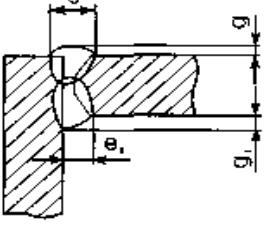
| Условное обозначение соединения | Конструктивные элементы | | Формула для расчета площади поперечного сечения наплавленного металла шва |
|---------------------------------|---|-------------------------|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | шва сварного соединения | |
| C14 | | | $F = Sb + 0,5 [(h-c)^2 \operatorname{tg} \alpha + (S-h)^2 \operatorname{tg} \beta] + (S-h)(h-c) \operatorname{tg} \alpha + 0,75(eg + e_1 g_1)$ |
| C15 | | | $F = Sb + 0,25(S-c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 1,5eg$ |
| C16 | | | $F = 1,57R^2 + (S-c-2R)R + 0,25(S-c-2R)^2 \operatorname{tg} \alpha + 1,5eg$ |
| C17 | | | $F = Sb + (S-c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75(eg + e_1 g_1)$ |
| C18 | | | $F = Sb + (S-c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75(eg + e_1 g_1)$ |

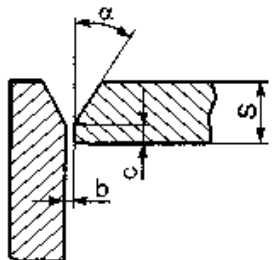
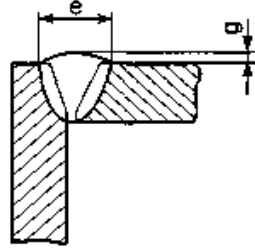
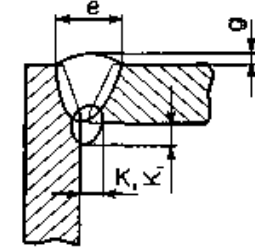
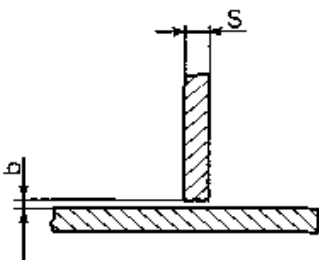
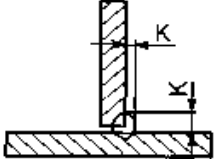
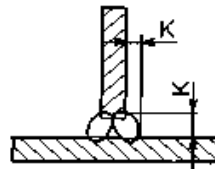
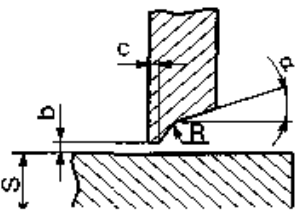
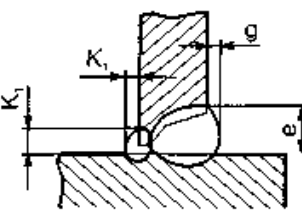
| Условное обозначение соединения | Конструктивные элементы | | Формула для расчета площади поперечного сечения наплавленного металла шва |
|---------------------------------|---|--|---|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | шва сварного соединения | |
| C19 |  |  | $F = Sb + (S-c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75eg$ |
| C20 |  |  | $F = (S+b_1)b + (S-c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75(eg + e_1g_1)$ |
| C21 |  |  | $F = Sb + (S-c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75(eg + e_1g_1)$ |
| C23 |  |  | $F = Sb + 1,57R^2 + (S-c-R)2R + (S-c-R)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75(eg + e_1g_1)$ |
| C24 |  |  | $F = Sb + (S-h)^2 \operatorname{tg} \alpha + (h-c)^2 \operatorname{tg} \beta + 2(h-c)(S-h) \operatorname{tg} \beta + 0,75(eg + e_1g_1)$ |
| C25 |  |  | $F = Sb + 0,5(S-c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 1,5eg$ |

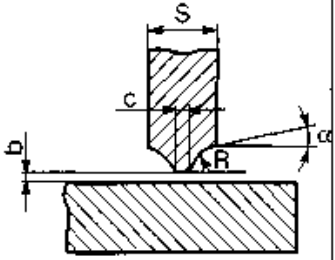
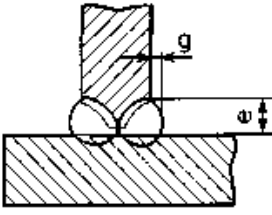
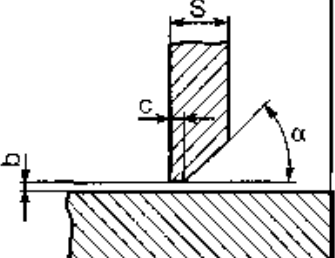
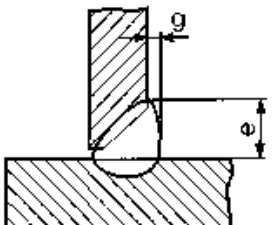
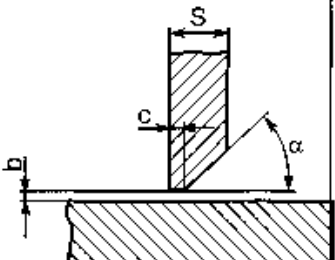
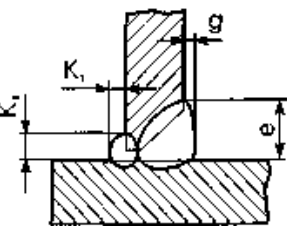
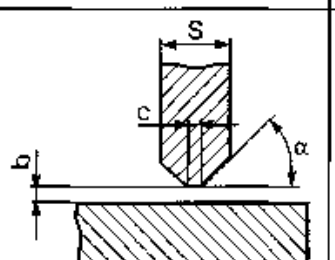
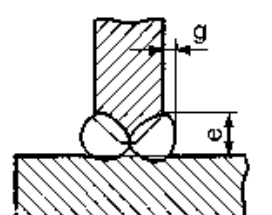
| Условное обозначение соединения | Конструктивные элементы | | Формула для расчета площади поперечного сечения наплавленного металла шва |
|---------------------------------|---|-------------------------|---|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | шва сварного соединения | |
| C26 | | | $F = Sb + 3,14R^2 + (S-c-2R)^2R + 0,5(S-c-2R)^2 \operatorname{tg} \alpha + 1,5eg$ |
| C27 | | | $F = Sb + 2h^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,5(S-c-2h)^2 \operatorname{tg} \beta + 2h(S-c-2h) \operatorname{tg} \beta + 1,5eg$ |
| C28 | | | $F = (S+R)b + 0,43(S+R)^2 + 0,75eg$ |
| C39 | | | $F = Sb + h^2 \operatorname{tg} \alpha + (S-c-h)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75(eg + e_1g_1)$ |
| C40 | | | $F = Sb + 1,57R^2 + 2R(h-R) + (h-R)^2 \operatorname{tg} \alpha + (S-c-h)^2 \operatorname{tg} \beta + 0,75(eg + e_1g_1)$ |

| Условное обозначение соединения | Конструктивные элементы | | Формула для расчета площади поперечного сечения наплавленного металла шва |
|---------------------------------|---|--|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | шва сварного соединения | |
| C42 |  |  | $F = Sb + 0,3925f^2 + f(h - 0,5f) + 0,75(eg + e_1g_1)$ |
| C43 |  |  | $F = Sb + 0,5h^2 \operatorname{tg} \alpha + (S - c - h)^2 \operatorname{tg} \beta + 0,75(eg + e_1g_1)$ |
| C45 |  |  | $F = Sb + (S - c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,5f(2h - f) + 0,3925f^2 + 0,75(eg + e_1g_1)$ |

| Условное обозначение соединения | Конструктивные элементы | | Формула для расчета площади поперечного сечения наплавленного металла шва |
|---------------------------------|---|--|---|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | шва сварного соединения | |
| У1 |  |  | $F = Sb + 0,75eg$ |
| У2 |  |  | $F = (S+R)b + 0,215(S+R)^2 + 0,75eg$ |
| У4(1) |  |  | $F = Sb + 0,5n^2 + n(S-n) + 0,75g(e-n)$ |
| У4(2) |  |  | $F = Sb + 0,5n^2 + 1,05K$ |

| Условное обозначение соединения | Конструктивные элементы | | Формула для расчета площади поперечного сечения наплавленного металла шва |
|---------------------------------|---|--|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | шва сварного соединения | |
| У5(1) |  |  | $F = Sb + 0,5n^2 + n(S-n) + 0,75(e+n)g + 0,5K_1$ |
| У5(2) |  |  | $F = Sb + 0,5n^2 + 1,05n + 0,5K_1^2 + 1,05K_1$ |
| У6 |  |  | $F = Sb + 0,5(S-c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75eg$ |
| У7 |  |  | $F = Sb + 0,5(S-c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75eg + 0,5K_1^2 + 1,05K_1$ |
| У8 |  |  | $F = Sb + 0,25(S-c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75(eg + e_1g_1)$ |

| Условное обозначение соединения | Конструктивные элементы | | Формула для расчета площади поперечного сечения наплавленного металла шва |
|---------------------------------|---|--|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | шва сварного соединения | |
| У9 |  |  | $F = Sb + (S-c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75eg$ |
| У10 | |  | $F = Sb + (S-c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75eg + 0,5K_1^2 + 1,05K_1$ |
| T1 |  |  | $F = 0,5K^2 + 1,05K$ |
| T3 | |  | $F = K^2 + 2,1K$ |
| T2 |  |  | $F = Sb + 0,785R^2 + (S-c-R)R + 0,5(S-c-R)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75eg + 0,5K_1^2 + 1,05K_1$ |

| Условное обозначение соединения | Конструктивные элементы | | Формула для расчета площади поперечного сечения наплавленного металла шва |
|---------------------------------|---|--|--|
| | подготовленных кромок свариваемых деталей | шва сварного соединения | |
| T5 |  |  | $F = Sb + 1,57R^2 + (S - c - 2R)R + 0,25(S - c - 2R)^2 \operatorname{tg} \alpha + 1,5eg$ |
| T6 |  |  | $F = Sb + 0,5(S - c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75eg$ |
| T7 |  |  | $F = Sb + 0,5(S - c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 0,75eg + 0,5K_1^2 + 1,05K_1$ |
| T8 |  |  | $F = Sb + 0,25(S - c)^2 \operatorname{tg} \alpha + 1,5eg$ |