



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

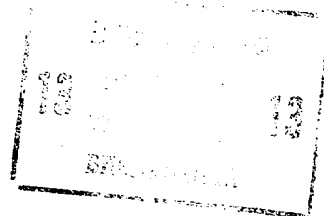
(19) SU (11) 1180220 A

(51) 4 В 23 К 37/06

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

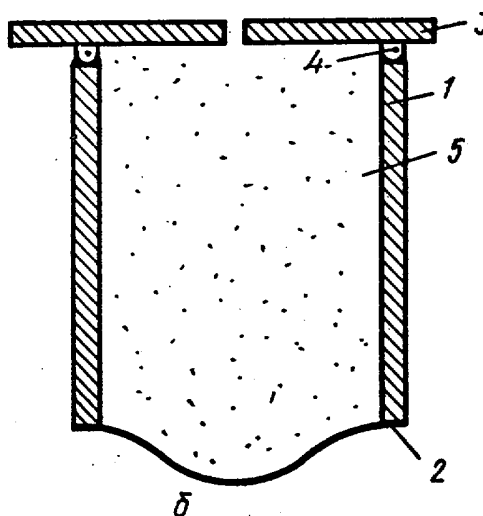
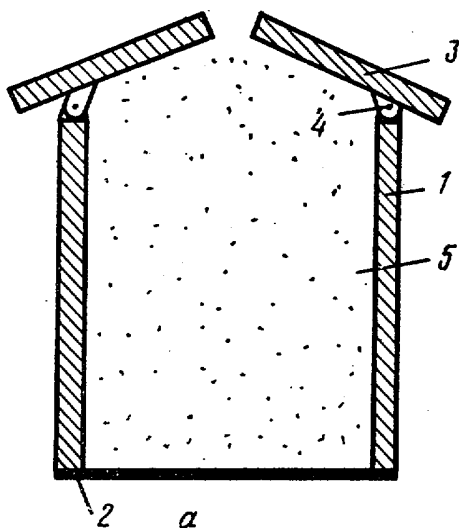


(21) 3740127/25-27
(22) 16.05.84
(46) 23.09.85. Бюл. № 35
(72) В.В.Калужный
(53) 621.791.039 (088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 595106, кл. В 23 К 37/06, 23.02.76.
Авторское свидетельство СССР
№ 963775, кл. В 23 К 37/06, 1982.
Заявка Японии № 57-62-862,
кл. В 23 К 9/00, 16.04.82.

Куркин С.А. Технология изготовления
сварных конструкций. - М.: Маш-
гиз, 1962, с. 30, фиг. П-106.

(54)(57) 1. МЕДНО-ФЛЮСОВАЯ ПОДКЛАДКА,
содержащая короб, образованный двумя
параллельными стенками, жестко соеди-
ненными с дном, и медную пластину,
отличающаяся тем, что,
с целью повышения качества сварного
шва при упрощении конструкции, дно
короба выполнено упругим, а медная
пластина разделена на две полосы,
каждая из которых шарнирно соединена
со стенкой короба.

2. Подкладка по п.1, отлича-
ющаяся тем, что каждая полоса
выполнена в виде набора клавишей,
расположенных на одной оси с мини-
мальным зазором между ними.



(19) SU (11) 1180220 A

Изобретение относится к сварочному производству и может быть использовано для дуговой сварки деталей встык под слоем флюса.

Цель изобретения - повышение качества сварного шва при упрощении конструкции.

На чертеже изображено предлагаемое устройство.

Подкладка состоит из короба, образованного стенками 1, жестко соединенными с упругим дном 2. На верхнем ребре стенок 1 размещены медные полосы 3, шарнирно смонтированные на осях 4. Каждая полоса 3 выполнена из набора клавишей.

Во внутреннюю полость короба насыпан флюс 5 до такого уровня, что полосы 3, свободно опираясь на флюс 5, образуют угол с горизонтом примерно 20°. При установке деталей на подкладку и их поджатии полосы под действием вертикальной нагрузки занимает горизонтальное положение, при этом упругое дно 2 выгибается под действием уплотненного флюса в направлении, противоположном приложению нагрузки к деталям. В зазор, образованный между полосами 3 попадает часть флюса 5 из короба. Этот флюс и деформирует обратную сторону шва. Степень уплотнения флюса 5 регулируется упругим дном 2, гибкость которого позволяет компенсировать чрезмерное уплотнение флюса 5. Размеры полос 3 таковы, что при нахождении их в горизонтальном (рабочем) поло-

жении между ними образуется зазор, размеры которого достаточны для формирования обратной стороны шва. При повороте полос 3 в горизонтальную плоскость в зазоре остается флюс 5.

Свариваемые детали устанавливают стыком на подкладку. При этом под действием силы тяжести деталей и усилия, создаваемого для прижатия деталей к подкладке, полосы 3 поворачиваются вокруг осей 4 и занимают горизонтальное положение. Флюс в коробе уплотняется, при этом гибкое дно изгибается, компенсируя чрезмерное уплотнение флюса. После сварки детали с подкладки удаляются, при этом за счет сил упругости дна короба, флюс поднимается вверх и поворачивает полосы 3, зазор между ними увеличивается и (если есть необходимость) через этот зазор можно досыпать флюс в короб или удалить кусочки шлака, оставшиеся после сварки.

Преимуществом предлагаемого изобретения по сравнению с известным является качественное уплотнение флюса в коробе за счет прогиба упругого элемента, отвод тепла с минимальными затратами дорогостоящего металла - меди, возможность учета изменения геометрии стыка в процессе сварки за счет изготовления пластин в виде набора клавиш, а также простота ремонта, изготовления и обслуживания за счет разборной конструкции подкладки.

Составитель О. Шапошников

Редактор Н. Данкулич

Техред С. Йовжий

Корректор О. Луговая

Заказ 5807/14

Тираж 1085

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР

по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ИПП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4