

Для швов длиной не более 2000-3000 мм применяется так называемое тавро-стыковое соединение. Сварка его при толщине металла 60-100 мм осуществляется одним магнитошагающим аппаратом с двумя электродами, а при 30- 50 мм с одним электродом.

Для угловых соединений с толщиной стыкуемого элемента до 200 мм разработано конструктивное соединение с криволинейным скосом одной кромки. Наличие двух параллельных кромок создает благоприятные условия для электрошлаковой сварки аппаратом А-372М и позволяет разместить один-три электрода в зависимости от толщины. Притупление величиной 15 мм упрощает сборку (в сравнении со сборкой со сплошным зазором) и уменьшает поперечные деформации.

Разработанные применительно к сварным соединениям прессовых конструкций элементы сварных соединений одобрены Институтом электросварки им. Е. О. Патона АН УССР и ЭНИКмаш и рекомендованы для внедрения.

Электрошлаковая сварка широко используется для выполнения тавровых соединений с полным проваром. Наиболее эффективен в этих случаях малогабаритный магнитошагающий аппарат А-501 конструкции Института электросварки им. Е. О. Патона АН УССР.

С целью проплавления корня шва предложена новая техника сварки с использованием двух магнитошагающих аппаратов, перемещающихся одновременно с двух сторон сварного соединения. Элементы конструкций при этом собираются без сквозных зазоров, как при обычном процессе электрошлаковой сварки. Мундштуки хорошо размещаются в зазоре, образуемом скосом кромок под углом  $35^\circ$ .