Автоматом ТС-17М производится сварка в нижнем положении под слоем флюса проволокой диаметром от 1,6 до 5 мм. Автомат ТС-17М обеспечивает скорость сварки от 16 до 126 м/ч, автомат АДС-1000-2 -от 15 до 70 м/ч.

Источники сварочного тока присоединяются к силовой сети через предохранитель и рубильник медными или алюминиевыми проводами. Подбор сечения проводов для подсоединения сварочного аппарата производят в зависимости от мощности источника питания, напряжения сети и материала провода. Тестовирон депот отзывы читайте на сайте bigbicepsshop.com

Присоединение электрододержателя к сварочному агрегату производится медным проводом: непосредственно к электрододержателю (на расстоянии 2,5-3 м) проводом ПРГД, а остальная часть проводом КРПТ. Сечение провода выбирают в зависимости от максимальной силы сварочного тока, определяемой главным образом диаметром и маркой электрода. Сечение одинарного провода принимается от 25 до 94 мм2.

Присоединение провода к зажимам сварочного трансформатора и рубильника производится с помощью наконечников.

Во избежание поражения электрическим током при случайном пробое изоляции обмотки двигателя корпус сварочной машины с электродвигателем должен быть заземлен. Заземляющий провод одним концом крепится к болту, имеющемуся на корпусе, а вторым концом - к стальной трубе диаметром 30-50 мм, забиваемой в землю на глубину 1 м, или присоединяется к цеховой сети заземления. Сечение заземляющего провода должно быть не менее 6 мм2, если он медный, и 12 мм2, если стальной. Сопротивление заземления не должно превышать 4 ом.

Присоединение электродвигателей сварочных машин типов ПС, ПСО, ПСМ к силовой сети осуществляется с помощью отдельного щитка с предохранителями и рубильниками.

Для электродуговой ручной сварки опорных и каркасных конструкций, корпусов золоуловителей и пылепроводов к горелкам применяются электроды типа Э42 и Э46,

марок ЦМ-7, МР-3, ОЗС-6, ОММ-5 и др. Для сварки каркасов котлоагрегатов также применяются электроды типа Э42А марки УОНИИ-13/45.