



### შედულების რეჟიმი

მმ	ნაკერის მდებარეობა, დენის ძალა, A		
	ქვედა	ვერტიკალური	ჭერის
2	50-190	50-70	50-70
3	90-140	80-110	90-120
4	150-180	140-160	140-170
5	190-250	150-170	-

დენის ბუნება: ~ =; პოლარობა: + -;  $U_{\text{ჩქ}}=50\pm 5\text{ვ}$

### გამოყენების სფერო

1÷5 მმ სისქის ლითონის კუთხოვანი, პირაპირა, პირგადადებით შეერთების ყველა სივრცით მდებარეობაში შედულების დროს, მათ შორის ზემოდან ქვემოთ ვერტიკალური შედულების დროს.

ელექტროდის გამოყენება შესაძლებელია დიდი სისქის ლითონის ფესვისებური ნაკერით შედულებისათვის.

### რეკომენდაციები დამწყებს შემდულებელს

- შედულების დაწყების წინ ელექტროდები აუცილებლად უნდა გამოაშროთ (რეკომენდაცია იხილეთ ელექტროდის შეფუთვაზე);
- შედულების რეჟიმი (ელექტროდის ტიპი ან მარკა, მისი დიამეტრი, დენის ბუნება, პოლარობა, ძაბვა, დენის ძალის სიდიდე) შეირჩევა შესაძლებელი ლითონის; სახეობის, მისი სისქისა და შენადული ნაერთის კონსტრუქციისაგან დამოკიდებულებით.
- ელექტროდისათვის რეკომენდირებული დენის რეჟიმები მითითებულია ელექტროდის შეფუთვაზე;
- შედულების დენის ძალა შეირჩევა ელექტროდის დიამეტრისა და მისი დაფარვის მარკის მიხედვით;
- ელექტროდის დიამეტრი შეირჩევა შესაძლებელი ლითონის სისქისაგან დამოკიდებულებით:

ლითონის სისქე, მმ	1,5÷3	3÷5	6÷8	9÷12	13÷20
ელექტროდის დიამეტრი, მმ	2÷3	3÷4	4÷5	4÷6	5÷6

- შედულების დაწყებისათვის აუცილებელია წინასწარ მომზადებულ ნაკეთობაზე ავანთოთ რკალი. სასურველია შევინარჩუნოთ შეძლებისდაგვარად მოკლე რკალი. გრძელი რკალი არ უზრუნველყოფს ძირითადი ლითონის საკმარის სიღრმეზე დნობას. ვღებულობთ უსწორმასწორო ნაკერს და ძლიერ გაშხეფვას;
- ნაკერის დადების დროს ელექტროდი უნდა გვეჭიროს შედულების მიმართულების მხარეს დახრილი;
- ნაკერის სიგანე დამოკიდებულია შედულების სიჩქარეზე. შედულების სიჩქარის ზრდა ამცირებს ნაკერის სიგანეს, სიჩქარის შემცირებით კი ნაკერის სიგანე იზრდება.

### შემდულებელის გავრცელებული შეცდომა:

- ორი სხვადასხვა მარკის ლითონის შედულება!** შედეგად ერთი ლითონი დნება, მეორე კი ჯერ კიდევ არ გახურებულა, ამრიგად ლითონები არ შედუდება ელექტროდით;
- გამოყენების წინ ელექტროდები არ იყო გამოშროალი!** ელექტროდებს ემინიათ ნესტის. მათი შენახვა უნდა მოხდეს მშრალ, თბილ შენობაში. ნესტიან შენობაში ხანგრძლივი შენახვის შემდეგ ელექტროდები აუცილებლად უნდა გამოვაშროთ;
- შერჩეული იყო შედულების არასწორი რეჟიმები!** ხარისხიანი ელექტროდიც ცუდად ადულებს, როცა შედულების რეჟიმი არასწორია, არასწორად არის შერჩეული ელექტროდი ან არასწორად არის დაყენებული შესაძლებელი აპარატზე დენის ძალა;
- არ არის გათვალისწინებული მაგნიტური ველების გავლენა!** შედულების რკალის ირგვლივ და შესაძლებელ ლითონში წარმოიქმნება მაგნიტური ველები. თუ ეს ველები შედულების რკალის ღერძის მიმართ განთავსებულია არასიმეტრიულად, მათ შეუძლიათ გადახარონ რკალი- ეს კი შედულებას ართულებს. შედულების რკალზე მაგნიტური ველების გადამხრელ ზემოქმედებას „მაგნიტურ დაბერვა“-ს ეძახიან. „მაგნიტური დაბერვი“-ს სიდიდეზე გავლენას ახდენს შედულების ადგილის სიახლოვეს ლითონის მასების განლაგება. მაგნიტური ველების ზემოქმედების შესამცირებლად:
  - შედულება უნდა ვაწარმოოთ მოკლე რკალით
  - დენი ნაკეთობაზე მივიყვანოთ წერტილში, რაც შეიძლება შედულების ადგილთან ახლოს
  - ელექტროდი დახრის კუთხე ვცვალოთ ისე, რომ მისი ქვედა ბოლო მიმართული იყოს „მაგნიტური დაბერვი“-ს მხარეს.
 „მაგნიტური დაბერვი“-ს მიერ გამოწვეული დიდი დაბრკოლებების დროს უნდა გადავიდეთ ცვლადი დენით შედულებაზე, თუ ეს შესაძლებელია;
- შედულების აპარატის ხარისხი!** შედულების აპარატის ხარისხი ასევე გავლენას ახდენს შედულების სამუშაოების ხარისხზე;