



შედულების რეჟიმი			
მმ	ნაკერის მდებარეობა, დენის ძალა, A		
	ქვედა	ვერტიკალური	ჭერის
2	40-60	35-55	35-55
3	80-100	70-90	70-90
4	130-160	130-140	130-140
5	180-210	160-180	-
6	210-400	-	-

ძაბვა რკალზე U=23-27ვ

გამოყენების სფერო

ნახშირბადოვანი და დაბალლევირებული ფოლადებისაგან განსაკუთრებით საპასუხისმგებლო კონსტრუქციების შესადულებლად, მაშინ როცა ლითონის ნაკერს წაყენება გაზრდილი პლასტიკურობისა და დარტყმითი სიბლანტის მოთხოვნები.

შედულება იწარმოება უკუპოლარობის მუდმივ დენზე.

რეკომენდაციები დამწყებს შემდულებელს

1. შედულების დაწყების წინ ელექტროდები აუცილებლად უნდა გამოაშროთ (რეკომენდაცია იხილეთ ელექტროდის შეფუთვაზე);
2. შედულების რეჟიმი (ელექტროდის ტიპი ან მარკა, მისი დიამეტრი, დენის ბუნება, პოლარულობა, ძაბვა, დენის ძალის სიდიდე) შეირჩევა შესადულებელი ლითონის, სახეობის, მისი სისქისა და შენადული ნაერთის კონსტრუქციისაგან დამოკიდებულებით.
3. ელექტროდისათვის რეკომენდირებული დენის რეჟიმები მითითებულია ელექტროდის შეფუთვაზე;
4. შედულების დენის ძალა შეირჩევა ელექტროდის დიამეტრისა და მისი დაფარვის მარკის მიხედვით;
5. ელექტროდის დიამეტრი შეირჩევა შესადულებელი 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

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

შემდულებელის გავრცელებული შეცდომა:

1. **ორი სხვადასხვა მარკის ლითონის შედულება!** შედეგად ერთი ლითონი დნება, მეორე კი ჯერ კიდევ არ გახურებულა, ამრიგად ლითონები არ შედუდება ელექტროდით;
2. **გამოყენების წინ ელექტროდები არ იყო გამოშროალი!** ელექტროდებს ეშინიათ ნესტის. მათი შენახვა უნდა მოხდეს მშრალ, თბილ შენობაში. ნესტიან შენობაში ხანგრძლივი შენახვის შემდეგ ელექტროდები აუცილებლად უნდა გამოვაშროთ;
3. **შერჩეული იყო შედულების არასწორი რეჟიმები!** ხარისხიანი ელექტროდიც ცუდად ადულებს, როცა შედულების რეჟიმი არასწორია, არასწორად არის შერჩეული ელექტროდი ან არასწორად არის დაყენებული შესადულებელი აპარატზე დენის ძალა;
4. **არ არის გათვალისწინებული მაგნიტური ველების გავლენა!** შედულების რკალის ირგვლივ და შესადულებელ 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;
5. **შედულების აპარატის ხარისხი!** შედულების აპარატის ხარისხი ასევე გავლენას ახდენს შედულების სამუშაოების ხარისხზე;