

جدول اطلاعات نقطه جوش فولاد کم کربن برای استحکامهای جوش مختلف

تنظیم جوش کلاس C				تنظیم جوش کلاس B				تنظیم جوش کلاس A				قطر الکتروود		ضخامت هر یک از دو قطعه کار
قطر عدسی جوش	جریان جوش	نیروی الکتروود	زمان جوش	قطر عدسی جوش	جریان جوش	نیروی الکتروود	زمان جوش	قطر عدسی جوش	جریان جوش	نیروی الکتروود	زمان جوش	D	d	
mm	Amperes	Kg	Cycles	mm	Amperes	Kg	Cycles	mm	Amperes	Kg	Cycles	mm	mm	mm
2.8	3000	30	13	3	3700	60	4	3.3	4000	90	3	9.5	3.2	0.25
3.6	3800	45	18	4	5100	90	8	4.3	6100	135	5	9.5	4.8	0.5
4.6	4700	60	24	5	6300	125	13	5.3	8000	180	7	9.5	4.8	0.8
5.3	5600	80	32	5.6	7500	165	18	5.8	9200	230	8	12.7	6.4	1
5.6	6100	95	35	5.8	8000	185	20	6.4	10300	295	10	12.7	6.4	1.2
6.4	6800	115	40	6.6	9000	230	24	6.9	11600	365	12	12.7	6.4	1.5
7	7900	150	48	7.6	10400	295	30	7.9	13300	500	18	16	8	2
7.9	8800	180	55	8.4	11400	360	37	8.6	14700	590	21	16	8	2.5
8.9	9500	220	60	9	12200	435	42	9.4	16100	725	24	16	9.5	2.8
9.4	10000	260	65	9.9	12900	520	50	10.2	17500	815	25	16	9.5	3