

**15.5. Режимы сварки заготовок из стали Р6М5
со сталью 45, 40Х**

Диаметр свариваемого торца заготовки, мм	Площадь свариваемого сечения, мм ²	Режим сварки			Припуск на сварку, мм	
		Давление нагрева МПа	Время нагрева, с	Давление осадки, МПа	общий	для стали Р6М5
10	78,5	210	4,5	300	5,0	2,0
		230	5,0	460	5,5	2,6
12	113,0	155	7,0	200	5,5	2,4
		165	8,0	320	5,3	2,5
14	158,9	120	9,0	150	4,8	2,2
		130	10,0	260	5,2	2,4
16	201,0	90	15,0	120	4,8	2,2
		100	17,0	200	5,0	2,3
18	254,3	70	15,5	100	4,5	2,0
		80	16,5	160	4,7	2,2
20	314,0	60	18,5	80	4,4	2,0
		70	19,5	140	4,6	2,1
21	380,0	50	22,0	60	4,0	1,8
		60	24,0	120	4,5	2,0
22	380,0	165	21,0	250	4,3	1,5
		175	23,0	350	4,6	2,0
25	490,6	130	25,0	150	4,2	1,5
		140	27,0	250	4,4	1,6
30	706,0	90	33,0	120	3,9	1,4
		110	35,0	200	4,1	1,5
32	803,8	80	36,0	100	3,7	1,5
		100	38,0	150	4,0	1,6
35	962,0	65	37,0	100	3,5	1,3
		75	39,0	150	3,6	1,5
40	1256,0	50	44,0	80	3,2	1,0
		60	46,0	120	3,4	1,5

**15.6. Режимы сварки заготовок из сталей Р18, Р9
со сталью 45, 40Х**

Диаметр свариваемого торца заготовки, мм	Площадь свариваемого сечения, мм ²	Режим сварки			Припуск на сварку	
		Давление нагрева, МПа	Время нагрева, с	Давление осадки, МПа	общий	для стали Р18
10	78,5	170	5,0	500	4,0	2,00
		200	7,0	400	5,5	2,70
15	176,6	100	9,0	200	4,5	2,00
		150	11,0	300	5,0	2,50
16	201,0	100	10,0	150	4,3	1,80
		110	12,0	200	4,5	2,00