

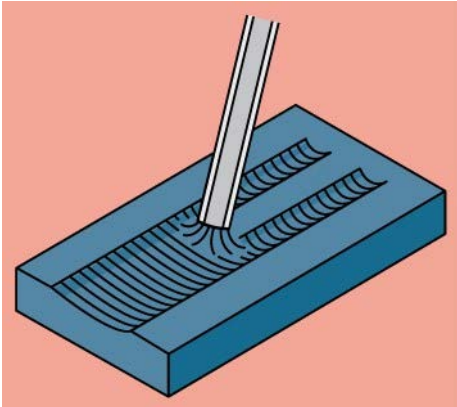
Lasbewegingen

Met de basistechniek uit de vorige paragraaf kun je verschillende *lasbewegingen* maken. Je kunt trekken, zwaaien, slepen of steken en dat ook nog eens in vijf verschillende posities.

Trekken en zwaaien

In de meeste gevallen las je in een rechte lijn. Dit noem je 'een snoer trekken'. De lasnaad is dan vrij smal en ziet eruit als een snoer. Maar soms heb je een bredere las nodig, bijvoorbeeld voor het oplassen van versleten machineonderdelen. Voor een bredere las, maak je een zwaaiende beweging.

Figuur 2-17: Tijdens het zwaaiend lassen moet het smeltbad over de volle breedte vloeibaar blijven.



Als je een lasnaad niet in een keer vol kunt lassen, gebruik je meerdere lagen naast elkaar. Zorg er wel voor dat de eerder gelegde las en eventueel de zijkanten van de lasnaad weer goed aansmelten, omdat anders de hechting onvoldoende is.

Vragen

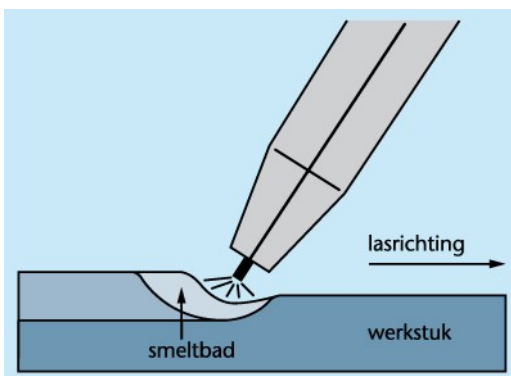
Hoe ziet de las eruit als je trekkend last?

Wat moet je doen als je een lasnaad niet in een keer vol kunt lassen?

Slepen en steken

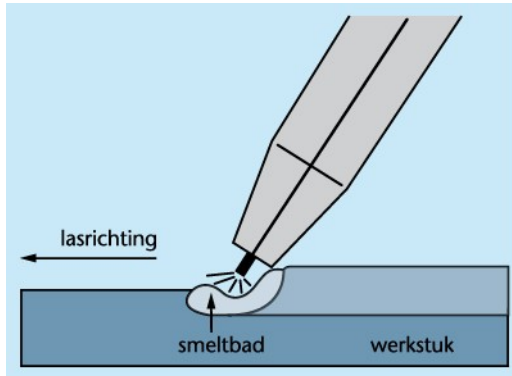
Bij slepend lassen trek je met de elektrische boog het smeltbad als het ware naar achteren. *In figuur is dit weergegeven.* De inbranding bij deze manier van lassen is diep. Slepend lassen is vooral geschikt voor het vullen van stompe lasnaden.

Figuur 2-18: Bij slepend lassen trek je het smeltbad als het ware naar achteren.



Bij stekend lassen duw je het smeltbad met de elektrische boog vooruit. *Dit zie je in figuur .* Omdat de inbranding niet zo diep is, kun je deze techniek heel goed gebruiken voor het lassen van dunne plaat en het overbruggen van openingen.

Figuur 2-19: Bij stekend lassen duw je het smeltbad als het ware naar voren.



Vragen

Bij welke lasbeweging duw je het smeltbad met de elektrische boog vooruit?
Waar is slepend lassen vooral geschikt voor?

Lasposities

Een te lassen werkstuk ligt natuurlijk niet altijd mooi horizontaal in de werkplaats. Soms is het een staand oppervlak of moet je juist helemaal onder een werkstuk kruipen om te kunnen lassen. Welke laspositie het beste is, verschilt van geval tot geval.

De verschillende lasposities zijn:

- horizontaal of 'onder de hand': de las wordt gemaakt op een horizontaal liggende plaat;
- verticaal neergaand: de las wordt gemaakt in een verticaal staande plaat, van boven naar beneden;
- verticaal opgaand of 'stapelend': de las wordt gemaakt in een verticaal staande plaat, van beneden naar boven;
- horizontaal-verticaal of 'uit de zij': de las wordt gemaakt in een verticaal staand vlak, maar in horizontale richting uitgevoerd;
- boven het hoofd: de las wordt gemaakt in een horizontaal liggende plaat of hoek, van onderaf.

Vragen

Hoe heet de laspositie als je van boven naar beneden last in een verticaal staande plaat?
In welke richting las je als je 'uit de zij' last?