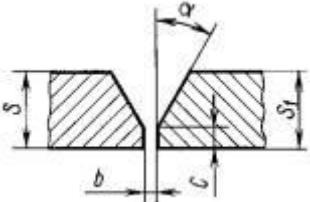
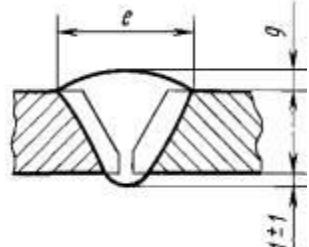
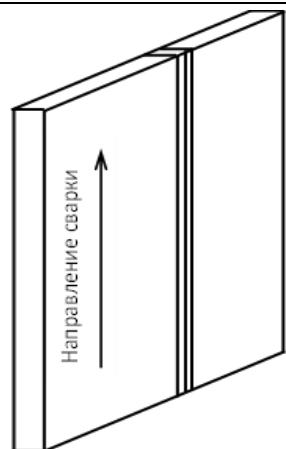


**Технологическая карта сборки и сварки(наплавки)
контрольного сварного соединения
шифр 135-Л-10,0-В1**

Способ сварки:	МП (135)	Типоразмер, мм	
Тип шва:	СШ	Диаметр:	-
Тип соединения (по НД):	C17 (ГОСТ 14771-76)	Толщина:	10,0
Положение при сварке:	B1	Количество КСС:	1
Вид соединения:	ос, бп [ss nb]	Клеймо(а):	-
Сварочные материалы (Шифр по СТО НАКС 2.7, марка):	Св-08Г2С; Г3, 80% Ar +20% CO2	Основной материал (группа, марка):	1.2, Сталь 20
		Способ сборки:	на прихватках
		Требование к прихваткам: 2 прихватки, длиной 20-30 мм.	

Эскиз контрольного сварного соединения

Конструкция соединения	Конструктивные элементы шва	Порядок сварки
 <p> $s = s = 10,0 \text{мм.};$ $a = 20 \pm 2,0 \text{мм.};$ $b = 1,0 \pm 1,0 \text{мм.};$ $c = 1,0 \pm 1,0 \text{мм.}$ </p>	 <p> $e = 14 \pm 2,0 \text{мм.};$ $g = 1,0 \pm 1,0 \text{мм.}$ </p>	 <p>Направление сварки</p>

Технологические параметры сварки

Номер валика (шва)	Способ сварки	Диаметр электрода или проволоки, мм	Род и полярность тока	Сила тока, А	Напряжение, В	Расход защитного газа, л/мин.
1	МП	1,2	Постоянный, обратная	100-120	18-22	8-12
2 и последующие	МП	1,2	Постоянный, обратная	120-160	20-24	10-14

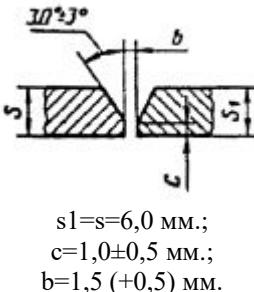
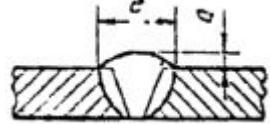
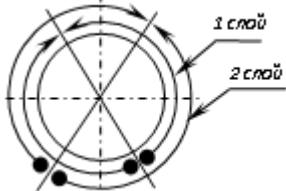
Дополнительные технологические требования по сварке

- Подготовить детали сварного соединения под сварку:
Обработать торцы деталей механическим способом для получения требуемой величины притупления (см. эскиз). Зачистить поверхность разделки и прилегающие участки на расстоянии 20 мм. Зачистку производить до металлического блеска с применением механизированного абразивного инструмента.
- Контрольное сварное соединение собрать на прихватки.
- Выполнить сварку согласно заданным режимам.
- После сварки предъявить контрольное сварное соединение эксперту.
- Зачистить поверхность основного металла механическим способом на расстояние не менее 40 мм в обе стороны от края сварного шва.
- Механическая обработка выполненного сварного шва не допускается.

**Технологическая карта сборки и сварки(наплавки)
контрольного сварного соединения
шифр 111-Т-114x6,0-Н45**

Способ сварки:	РД (111)	Типоразмер, мм	
Тип шва:	СШ	Диаметр:	114,0
Тип соединения (по НД):	C17 (ГОСТ 16037-80)	Толщина:	6,0
Положение при сварке:	Н45	Количество КСС:	1
Вид соединения:	ос, бп [ss nb]	Клеймо(а):	-
Сварочные материалы (Шифр по СТО НАКС 2.7, марка):	Эп, LB-52U	Основной материал (группа, марка):	1.2, сталь 20
		Способ сборки:	на прихватках
		Требования к прихваткам: 1-3 прихватки длиной 20-30 мм., высотой 3-4 мм.	

Эскиз контрольного сварного соединения

Конструкция соединения	Конструктивные элементы шва	Порядок сварки
 $s_1 = s = 6,0 \text{ мм.}$; $c = 1,0 \pm 0,5 \text{ мм.}$; $b = 1,5 (+0,5) \text{ мм.}$	 $e = 11 (+2) \text{ мм.}$; $g = 1,5 (+1,5) (-1,0) \text{ мм.}$; выпуклость корня шва от 0 до 1,0 мм.	

Технологические параметры сварки

Номер валика (шва)	Способ сварки	Диаметр электрода или проволоки, мм	Род и полярность тока	Сила тока, А	Напряжение, В
1	РД	2,6	Постоянный, обратная	70-90	22-24
2	РД	3,2	Постоянный, обратная	90-110	22-24

Дополнительные технологические требования по сварке

1. Подготовить детали сварного соединения под сварку:
Обработать торцы деталей механическим способом для получения требуемой величины притупления (см. эскиз). Зачистить поверхность разделки и прилегающие участки на расстоянии 20 мм снаружи и 15 мм изнутри трубного элемента. Зачистку производить до металлического блеска с применением механизированного абразивного инструмента.
2. Контрольное сварное соединение собрать на прихватки с использованием центратора.
3. Выполнить сварку согласно заданным режимам. Сварку выполнять в соответствии с требованиями эскиза «порядок сварки»
4. После сварки удалить шлак и предъявить контрольное сварное соединение эксперту.
5. Зачистить поверхность основного металла механическим способом на расстояние не менее 40 мм в обе стороны от края сварного шва.
6. Механическая обработка выполненного сварного шва не допускается.