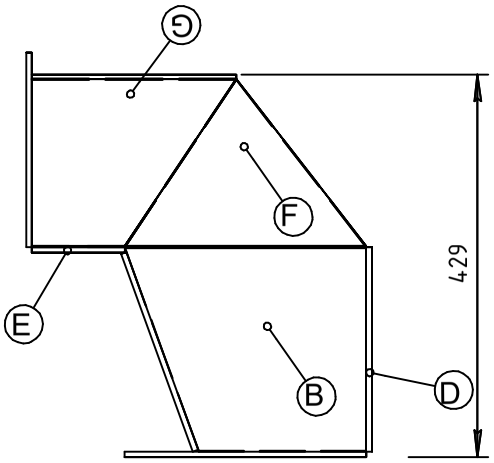
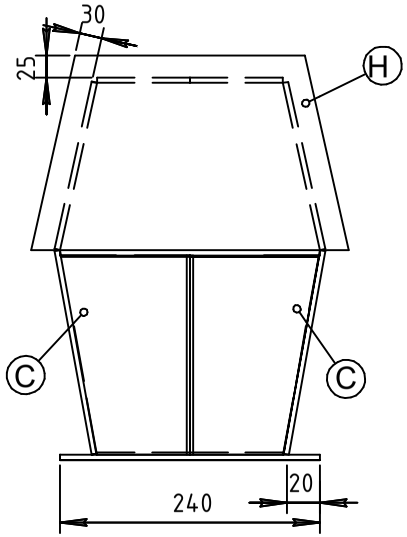
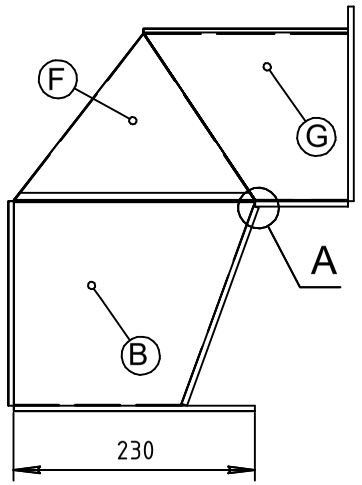
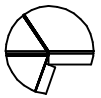
Сборочно-сварочный чертеж

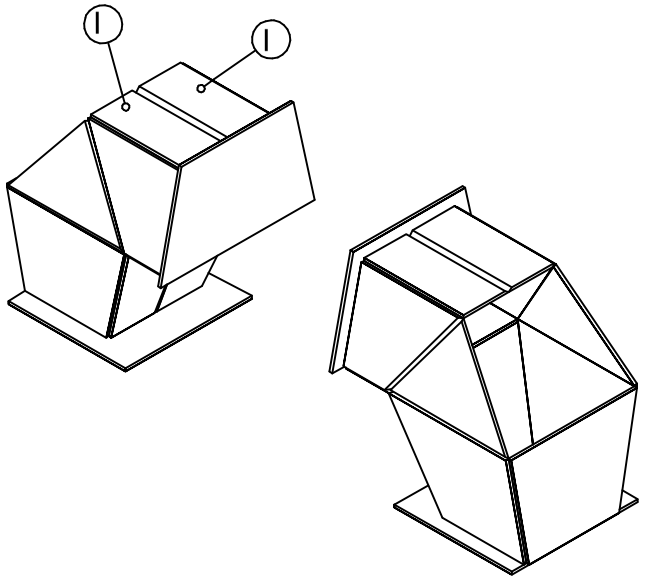






Вид А





Общие указания

- Выполнить визуальный контроль деталей на отсутствие деформации и забоин на кромках.
- Произвести зачистку деталей в месте соединения: ширина зачистки околошовной зоны не менее – 20 мм.
- Выполнить сборку модуля под сварку: собрать детали с помощью магнитного уголка; Сборка соединений производится в любом пространственном положении; Сборку стыковых соединений выполнить с зазором 1,5 мм ± 0,5 мм; Сборка угловых соединений выполняется зазором – 1,0 мм ± 0,5мм; Выполнить прихватки деталей длинной – 10мм ± 2мм; Количество прихваток на соединение не более 2 шт.
- После окончания сварки зачистить прихватки щёткой и шлакоотбойным молотком сварщика от брызг и шлака;
- Собранный на прихватки модуль сдать на контроль эксперту.
- Выполнить сварку шва, количество проходов неменее 2-х и не более 3-х; Размер катета углового сварного шва должны быть 11 мм ± 1 мм; Размер валика стыкового соединения должны быть: ширина – 12 мм ± 1мм, высота – 1,5 мм ± 1 мм.
- После окончания сварки зачистить проволочной щёткой и шлакоотбойным молотком около шовную зону от брызг и шлака без шлифования.
- Выполнить визуальный контроль на отсутствие дефектов (поры, свищи, подрезы, непровары, прижоги, зашлаковка, брызги, завышеная чашуйчитость, не равномерная форма шва) и произвести предварительный контроль размеров и качества шва.
- Заваренные швы сдать на контроль эксперту.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист 1	Листов 2	

Копировал

Формат А3