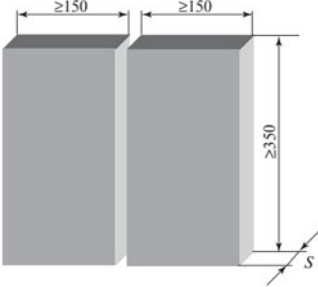
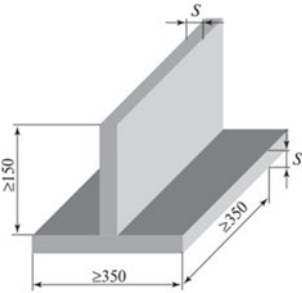


## Рекомендации по подготовке к аттестационным испытаниям.

1. Место проведения сварочных работ в соответствии с требованиями ОТ и ТБ, а так же пожарной безопасности. Обязательно наличие огнетушителя, медицинской аптечки и ёмкости с чистой водой. Сварочный аппарат должен быть заземлён !!!
2. Ограждения мест сварки (защитные экраны).
3. При сварке в закрытом помещении, наличие естественной приточной вентиляции, а при необходимости принудительная вытяжка от места сварки.
4. При выполнении сварки вне помещения (открытое пространство), на случай выпадения атмосферных осадков, предусмотреть местное укрытие.
5. Сварочные кабели без “скруток”, на муфтах. Для обратного кабеля предусмотреть штатный зажим типа “крокодил” или струбцинного типа.
6. Костюм сварщика не рваный, полной комплектации, подошва ботинок на резине (мипоре), без гвоздей, маска сварщика с чистым стеклом, молоток-зубило, щётка по металлу, пенал для сварочных электродов.
7. Шаблон сварщика УШС-3, катетомеры, сборочно-сварочные приспособления (центрирующий уголок 50×50×5, L=400÷500 мм; держатели; кантователь и др.)
8. Огнетушитель.
9. Печь для прокалики электродов или печь-пенал (до 400° С !) приветствуются!

### Требования к подготовке КСС:

#### 1. Плоские детали:

Тип соединения	Длина труб под сварку КСС, мм	Дополнительные требования по подготовке трубных заготовок
Стыковые соединения (СШ)	<p>Два листа размером – по 350(300) x150</p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Поверхности заготовок не должны иметь изоляционного или грунтового (лако-красочного) покрытия. Наружные поверхности листов должны быть без значительных следов коррозии (ржавчины), а так же грязи.</li> <li>2. Края листов ровные, без грубых следов реза и заусенцев (удалить круглым напильником).</li> <li>3. Стыкуемые кромки снаружи необходимо зачистить до металлического блеска не менее чем на 20 мм, а изнутри на 10 мм. На листах не должно быть следов масла (отжечь пламенем резака).</li> </ol>
Угловые соединения (УШ)	<p>Два листа размером – 350(300) x150 и 350(300) x350(300)</p>  <p>Рис. 11.6. Тавровые (угловые) контрольные сварные соединения листов из металлов</p>	<p>(This cell shares the same requirements as the butt joint section, as indicated by the diagram reference in the caption.)</p>

Пример подготовки плоских заготовок под сварку КСС:



## 2. Трубы:

Тип соединения	Длина труб под сварку КСС, мм	Дополнительные требования по подготовке трубных заготовок
Стыковые соединения (СШ)	<p>2 катушки - 150+150</p> 	<p>1. Поверхности трубных заготовок не должны иметь изоляционного или грунтового (лако-красочного) покрытия. Наружная поверхность труб и их внутренняя полость без значительных следов коррозии (ржавчины), а так же грязи.</p> <p>2. Не свариваемые концы труб ровные, без грубых следов реза и заусенцев (удалить круглым напильником).</p>
Угловые соединения (УШ)	<p>100÷150 (патрубок) + Дпатрубка+300 мм (основная труба)</p> 	<p>3. Стыкуемые кромки труб снаружи необходимо зачистить до металлического блеска не менее чем на 20 мм, а изнутри на 10 мм от их торцев. На внутренней и наружной поверхности труб не должно быть следов масла (отжечь пламенем резака).</p>
Угловые соединения с фланцем (УШ)	<p>Патрубок длиной 100÷150 + фланец</p> 	<p>4. При совмещении торцев труб на центрующем уголке не должно быть зазора, т.е. плоскость реза катушек, предназначенных для стыковых сварных соединений (С17) составляет 90° относительно их оси. Рекомендуем эти заготовки, по возможности, изготовить на токарном станке.</p>
Угловые соединения с листом (УШ)		<p>5. Для угловых соединений (У17, У19) обратить внимание на правильную обработку отверстия в трубе (очко коллектора). Оно должно быть ровным, а в плане иметь окружность диаметром равным внутреннему диаметру свариваемой трубы. Это особо важно для угловых соединений с полным проваром (У19).</p>

Пример подготовки заготовок под сварку КСС:

