

Тип соединения	Длина труб под сварку КСС, мм	Дополнительные требования по подготовке трубных заготовок
Стыковые соединения (СШ)	<p>2 катушки - 150+150</p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>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.</li> <li>2. Не свариваемые концы труб ровные, без грубых следов реза и заусенцев (удалить круглым напильником).</li> <li>3. Стыкуемые кромки труб снаружи необходимо зачистить до металлического блеска не менее чем на 20 мм, а изнутри на 10 мм от их торцов. На внутренней и наружной поверхности труб не должно быть следов масла (отжечь пламенем резака).</li> <li>4. При совмещении торцов 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.</li> <li>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 ввариваемой трубы. Это особо важно для угловых соединений с полным проваром (У19).</li> </ol>

## Пример подготовки заготовок под сварку КСС.

