

КОНТРОЛЬ СБОРКИ И СВАРКИ

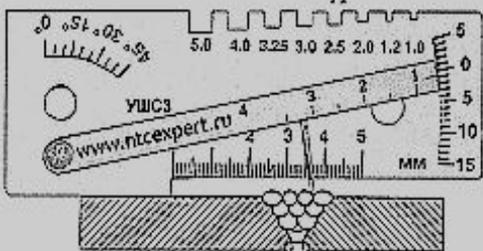
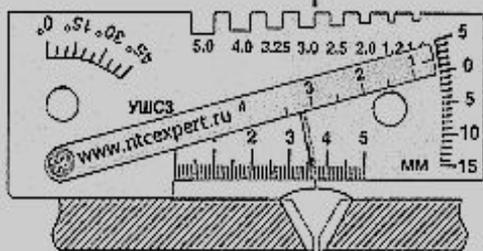
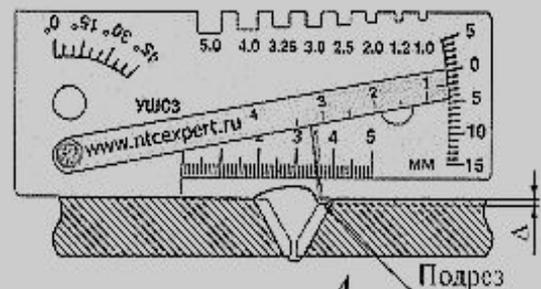
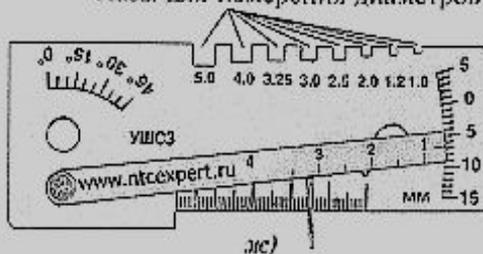
ВИЗУАЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШАБЛОН СВАРЩИКА УШС-3



Пазы для измерения диаметров



ж)

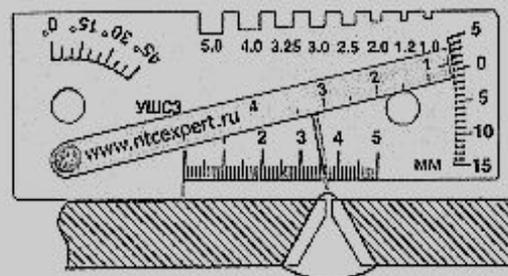
Рис. 3. УШС-3 (УШС-4). Схемы измерения контролируемых параметров (продолжение):

ж) – измерение диаметров электродов и проволоки; з) – измерение подрезов, чешуйчатости, западений между валиками;

Чешуйчатость
А – А



Гребень
Впадина



и)

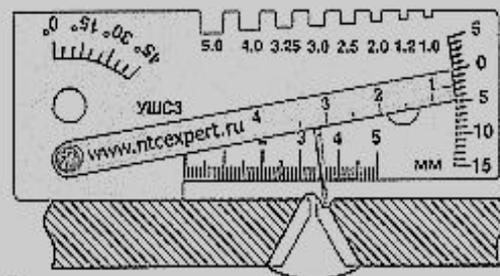


Рис. 3. УШС-3 (УШС-4). Схемы измерения контролируемых параметров (окончание):

и) – измерение глубины волнистости (высоты выпуклости) корня шва;
к) – измерение высоты углового шва с помощью УШС-4

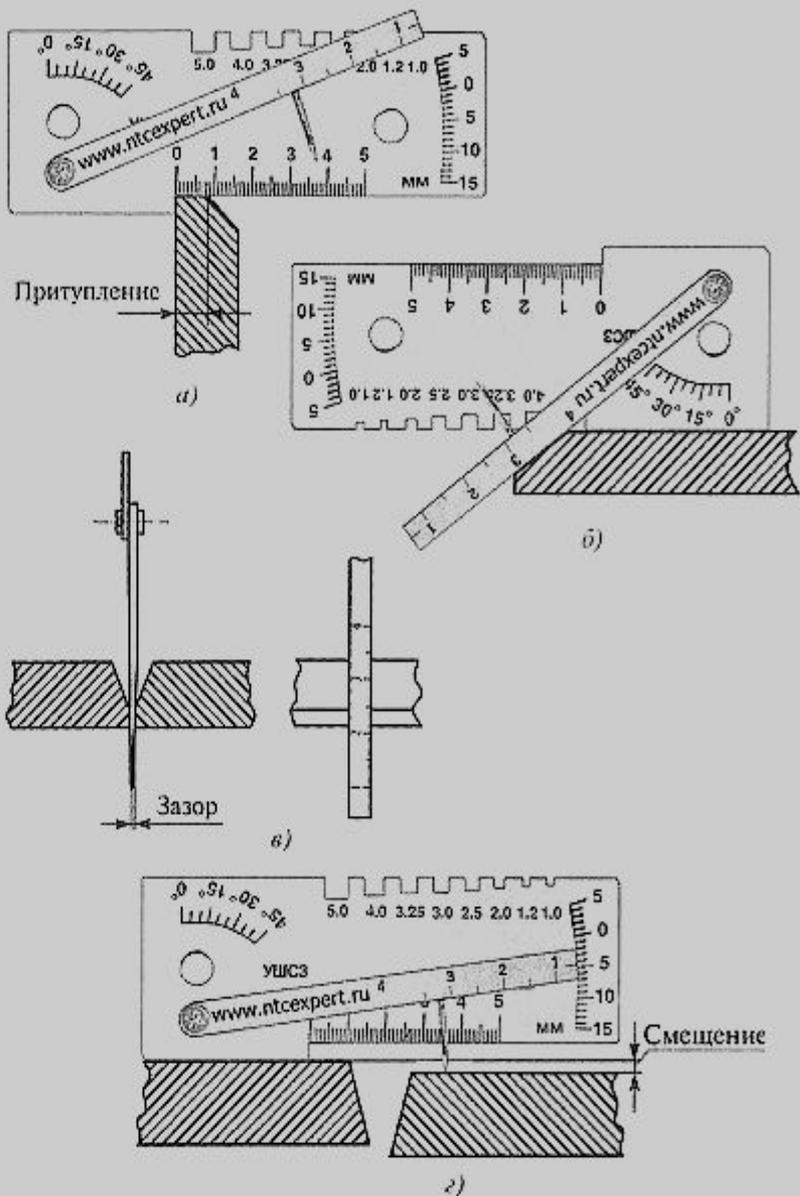


Рис. 3. УШС-3 (УШС-4). Схемы измерения контролируемых параметров (начало):

а – измерение притупления кромки; б – измерение угла разделки;
 в – измерения зазора в соединении; г – измерение смещения кромок;

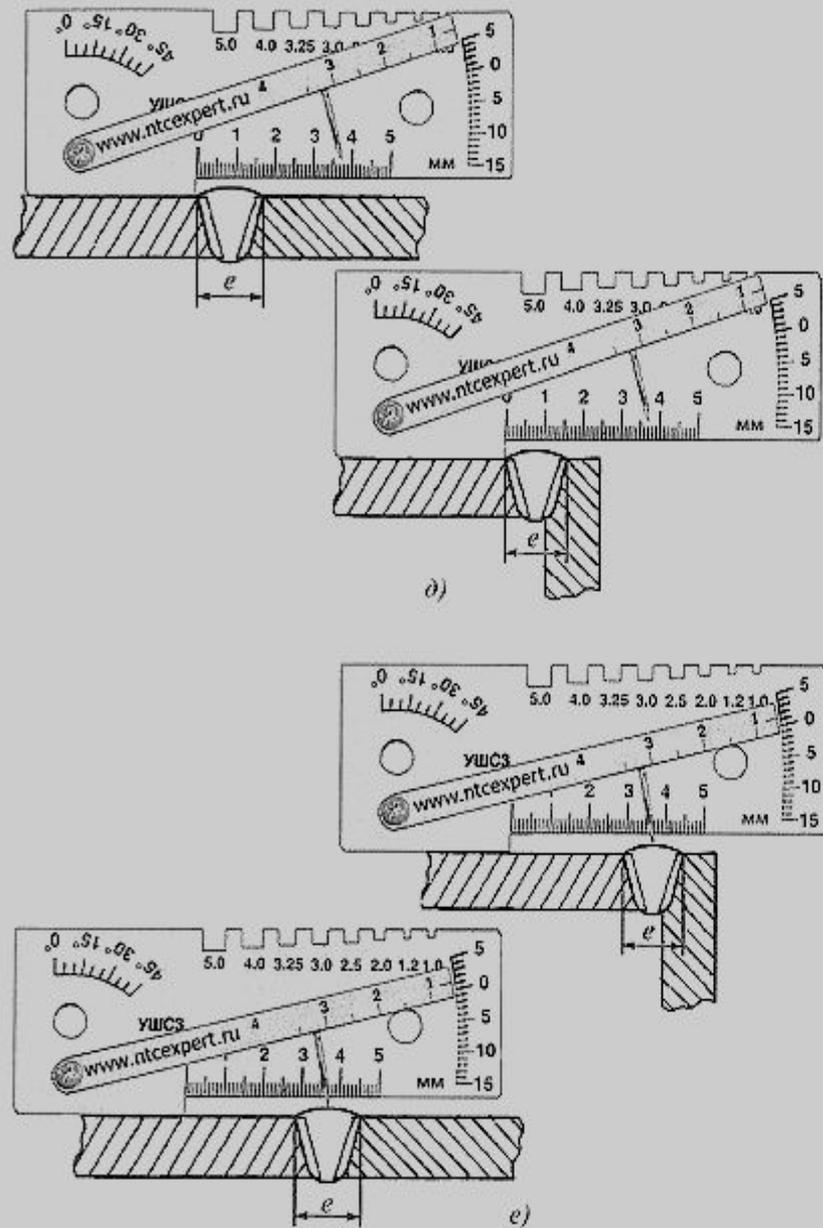


Рис. 3. УШС-3 (УШС-4). Схемы измерения контролируемых параметров (продолжение):

д – измерение ширины шва; е – измерение высоты усиления шва;

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШАБЛОН СВАРЩИКА УШС-2



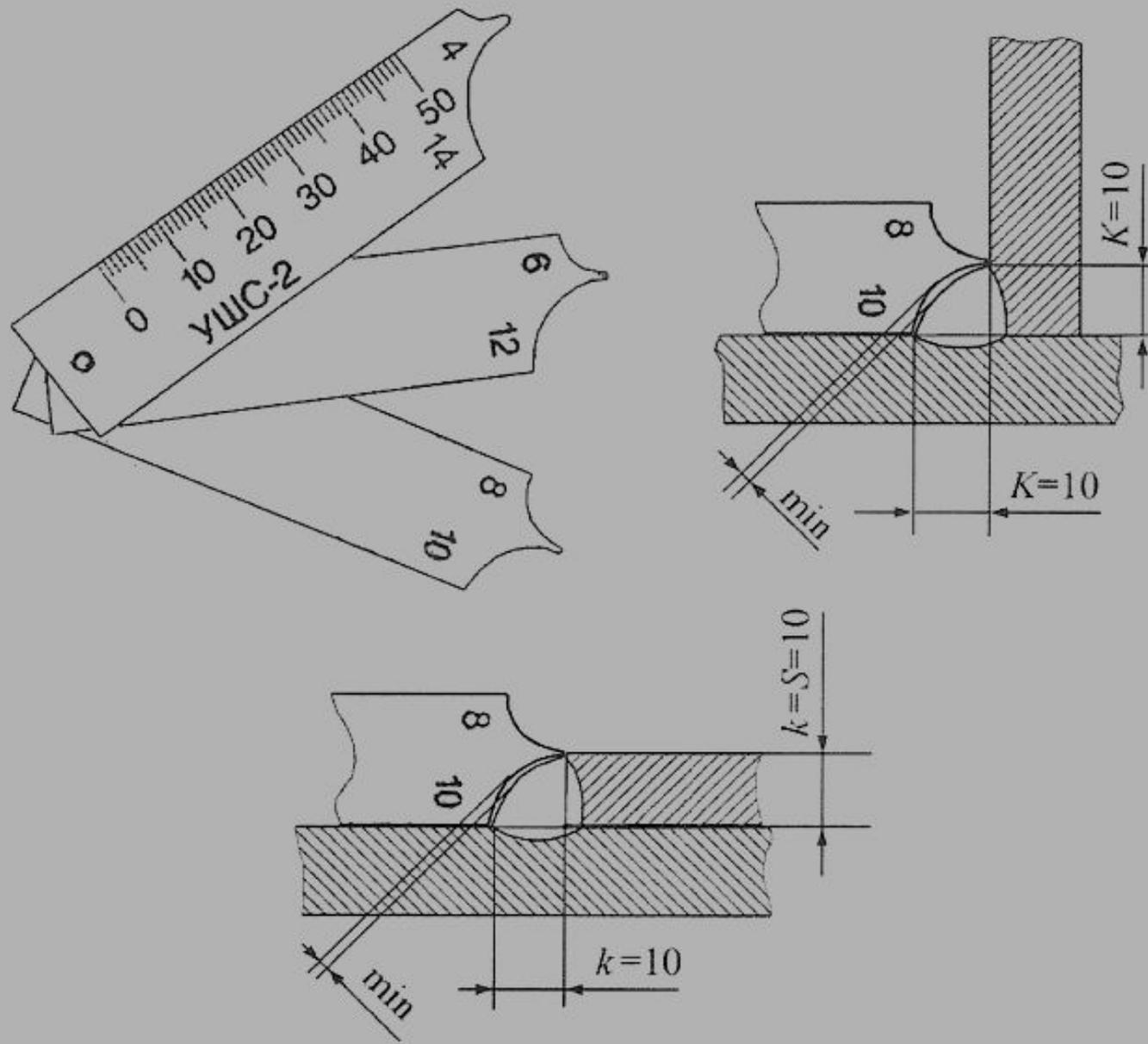
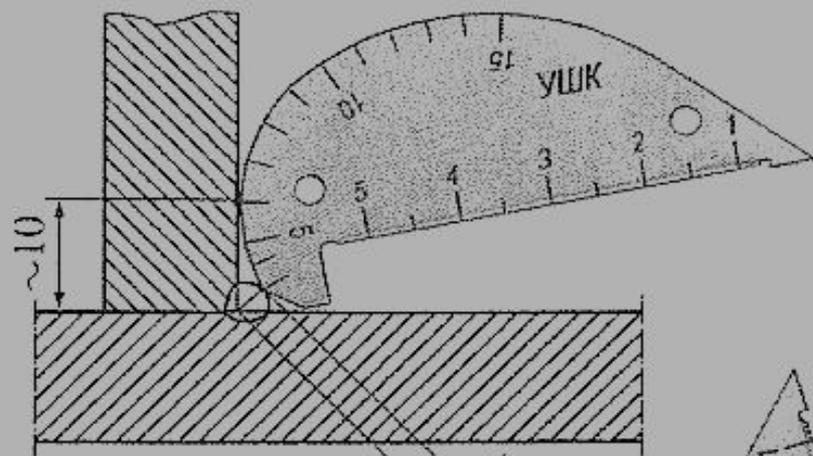
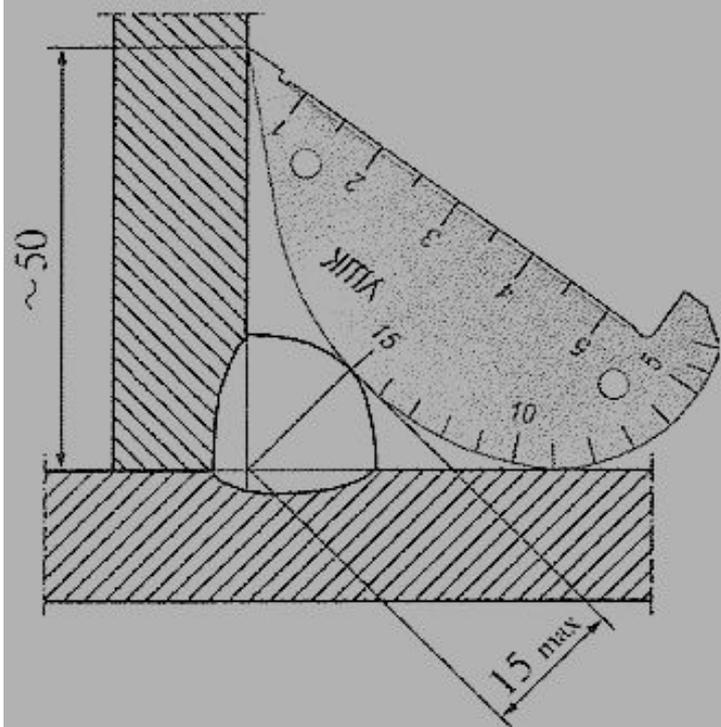


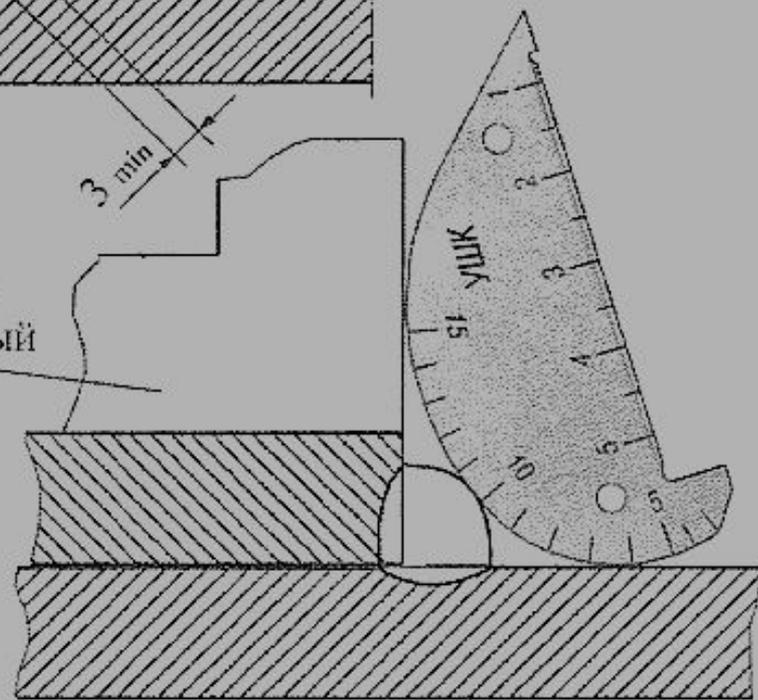
Рис. 2. УШК-2. Общий вид и схемы измерения катетов

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШАБЛОН КРАСОВСКОГО УШК-1

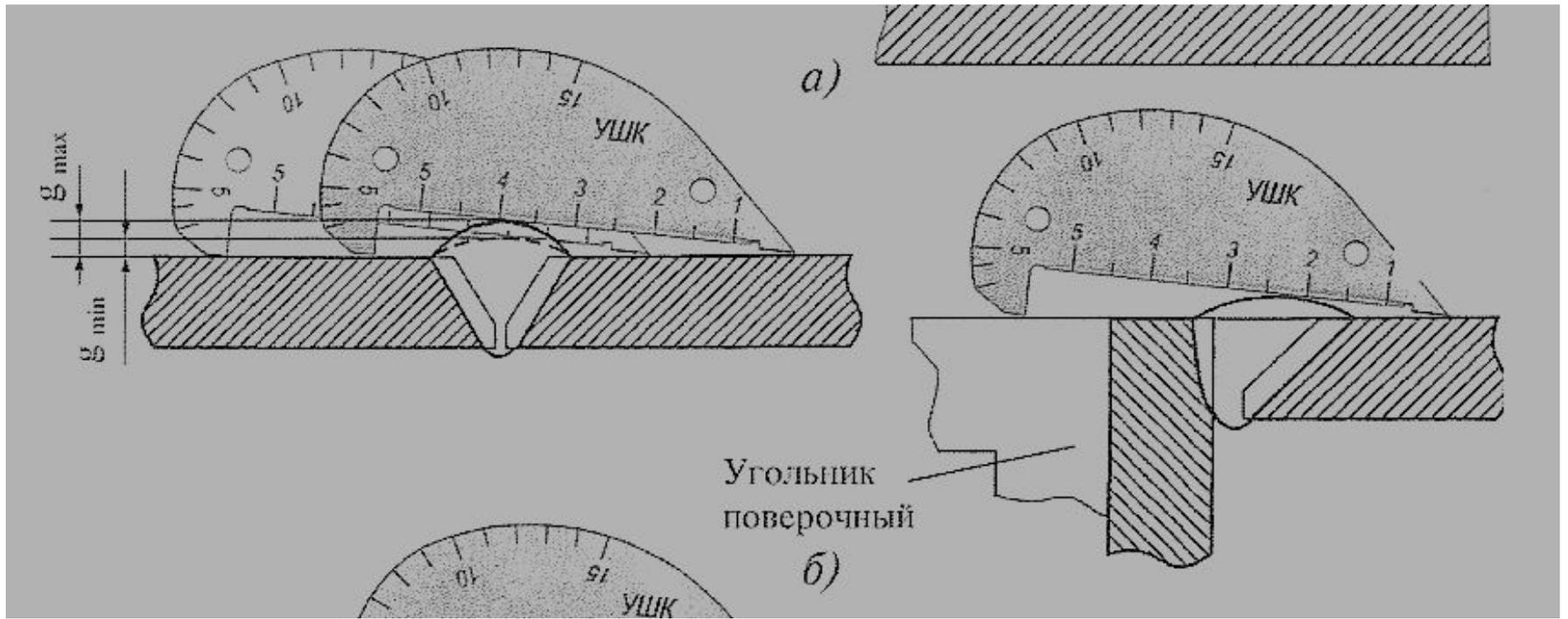




Угольник поверочный



a)



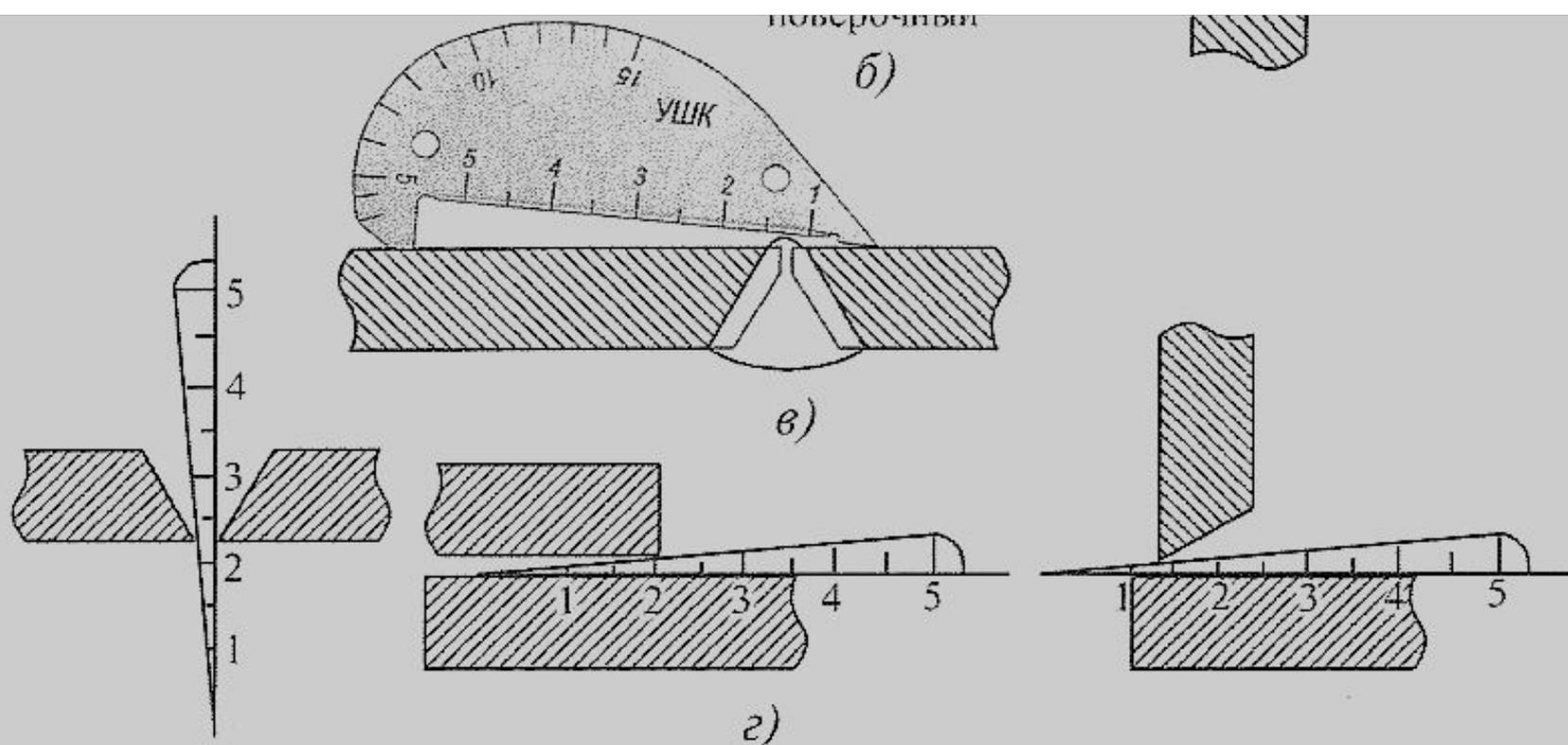
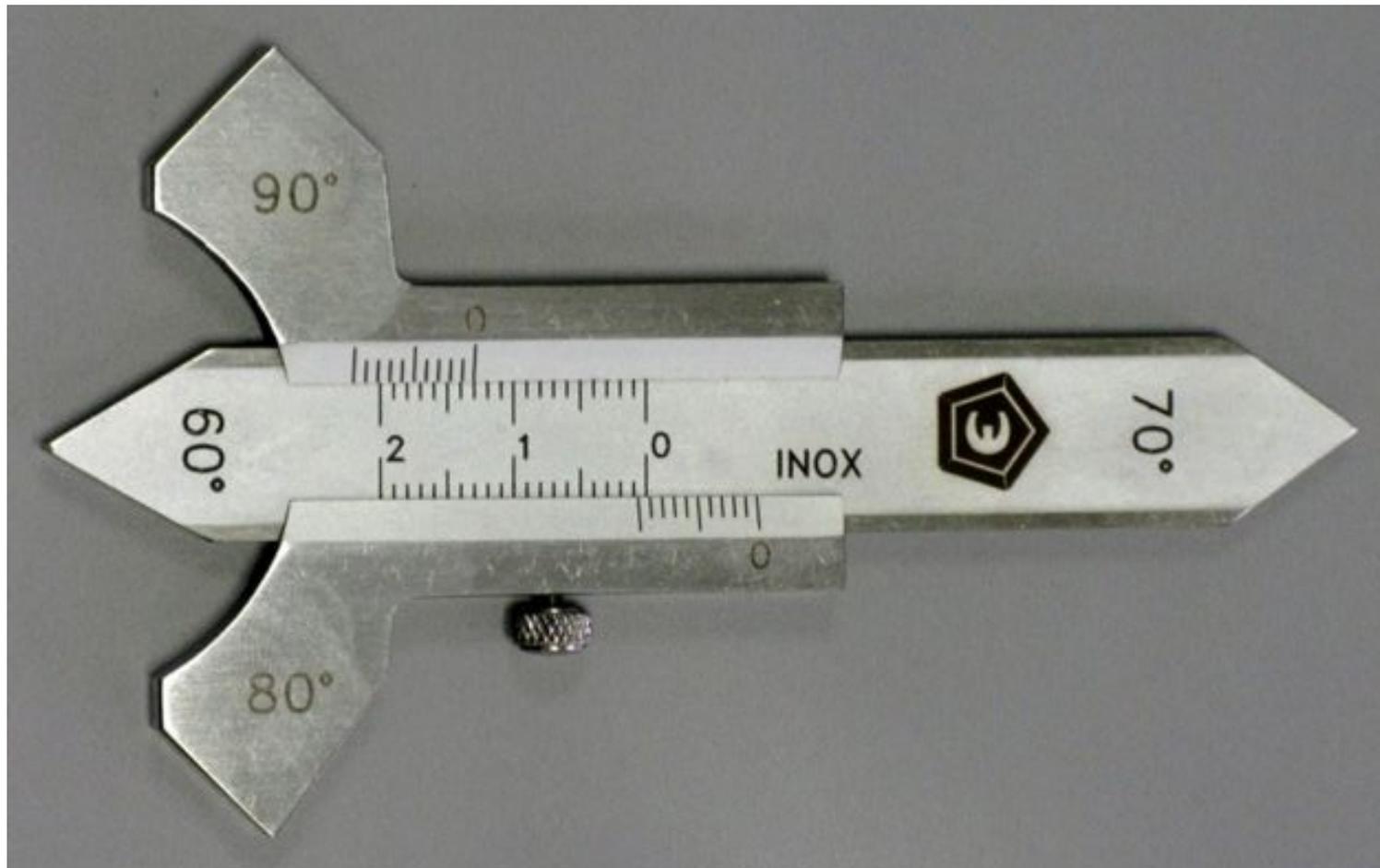
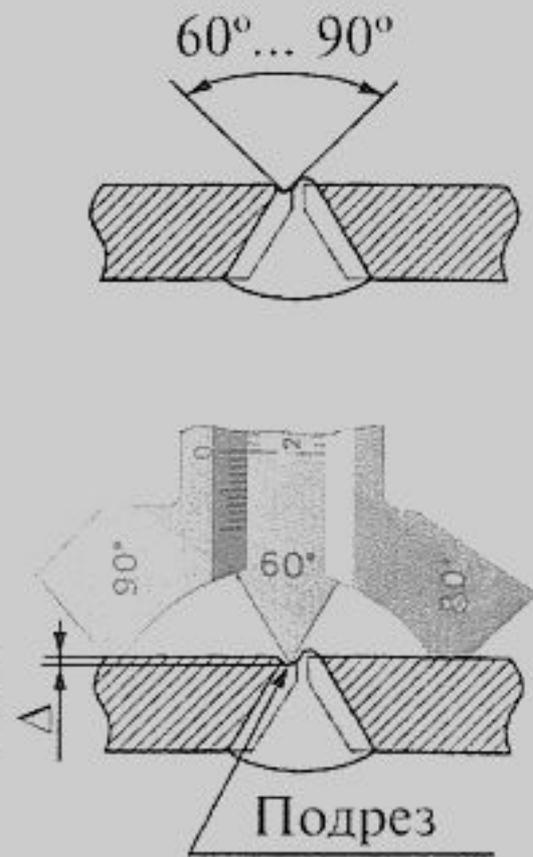
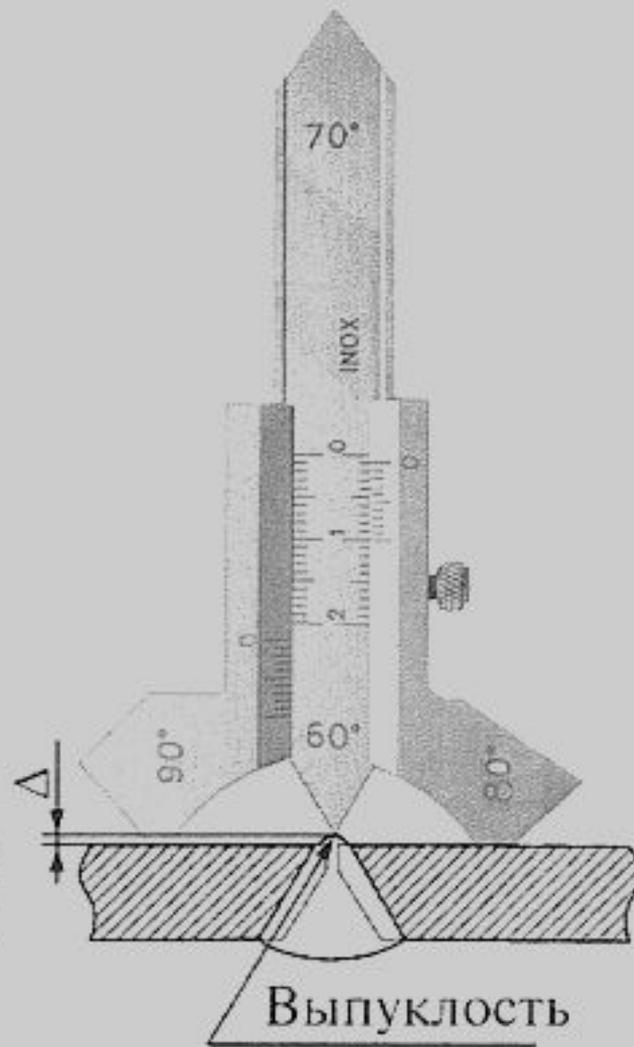
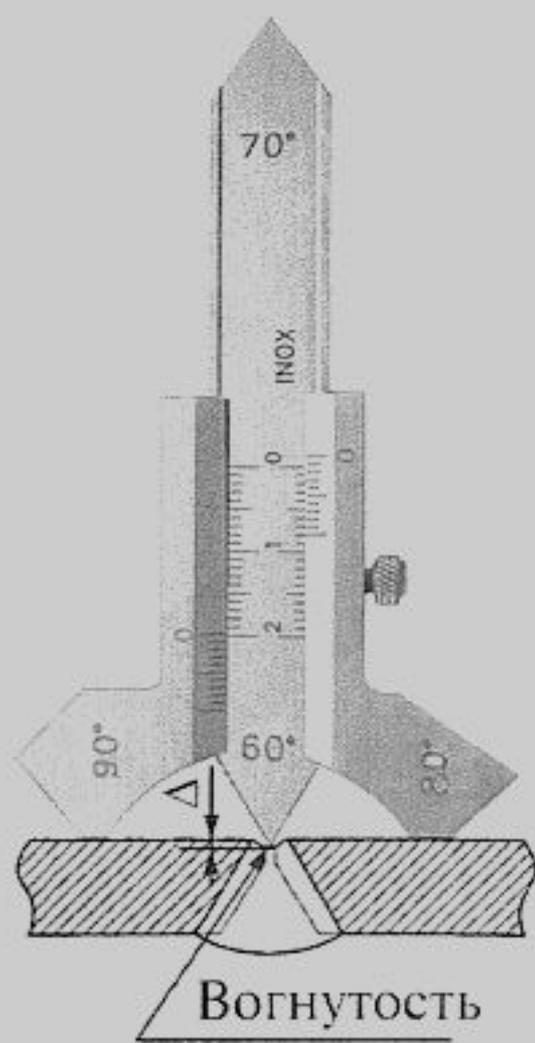


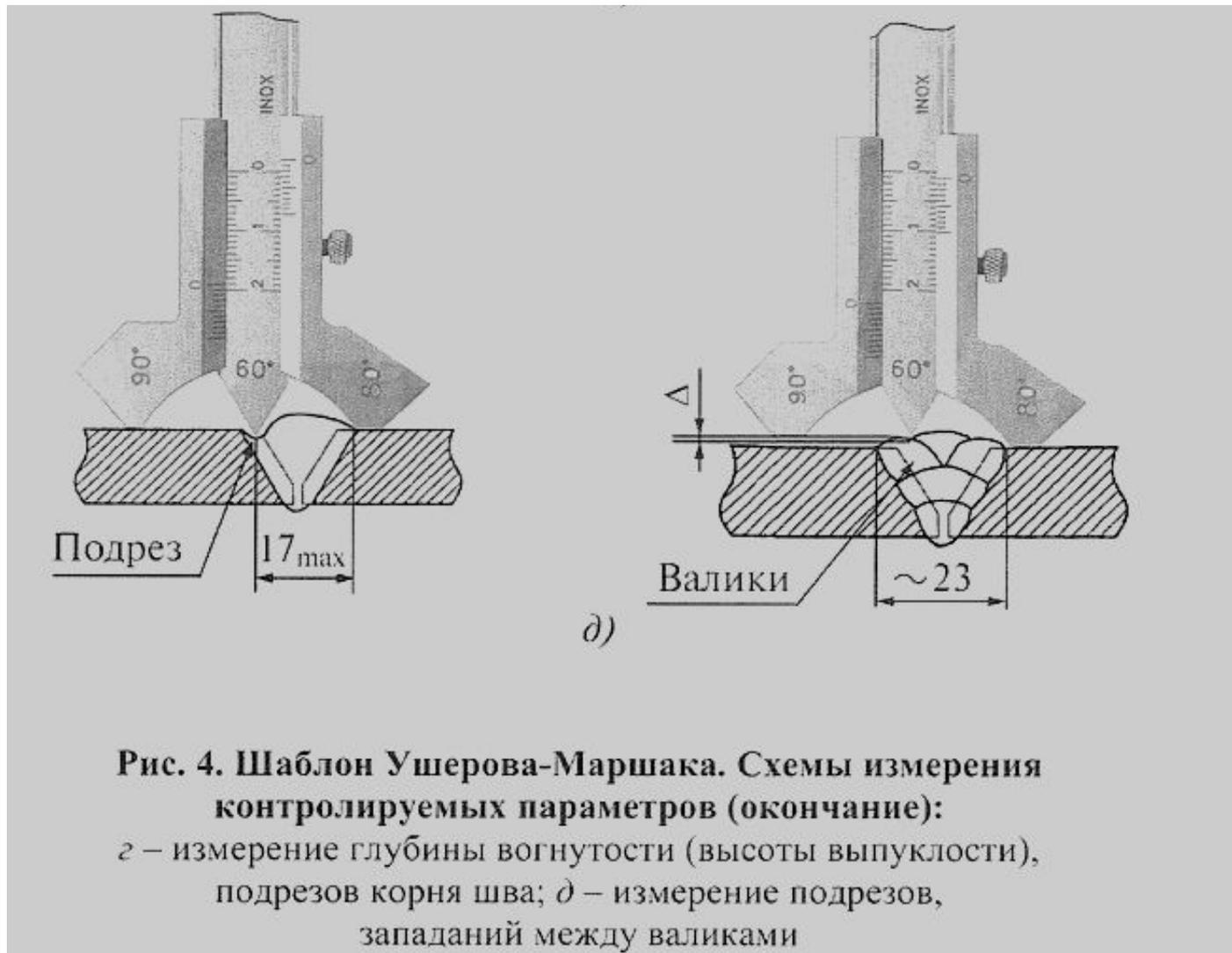
Рис. 1. УШК-1. Схемы измерения контролируемых параметров:
a – измерение высоты углового шва; *б* – измерение высоты усиления (*g*) шва; *в* – измерение высоты выпуклости корня шва; *г* – измерение зазора в соединениях

ШАБЛОН УШЕРОВА- МАРШАКА

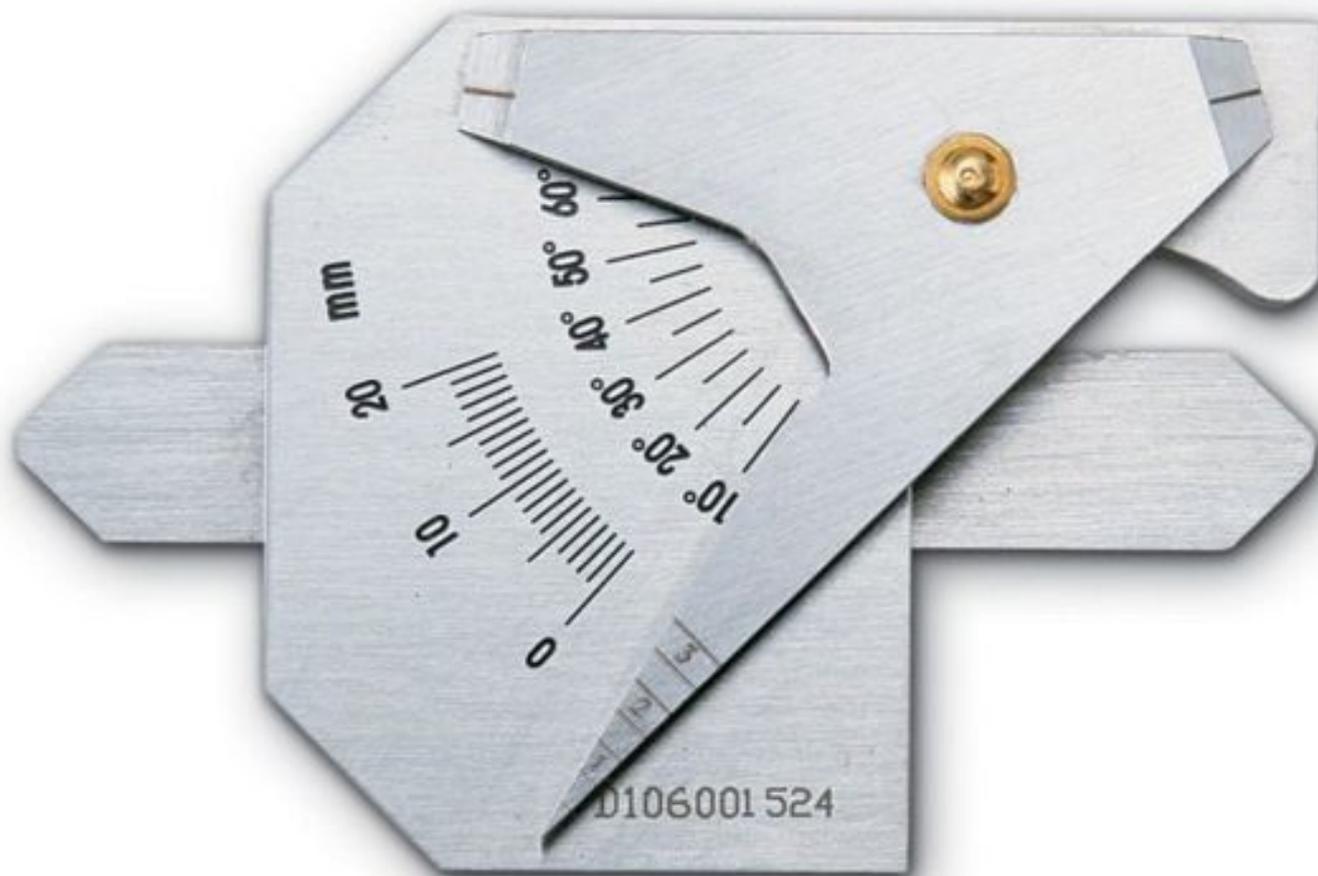




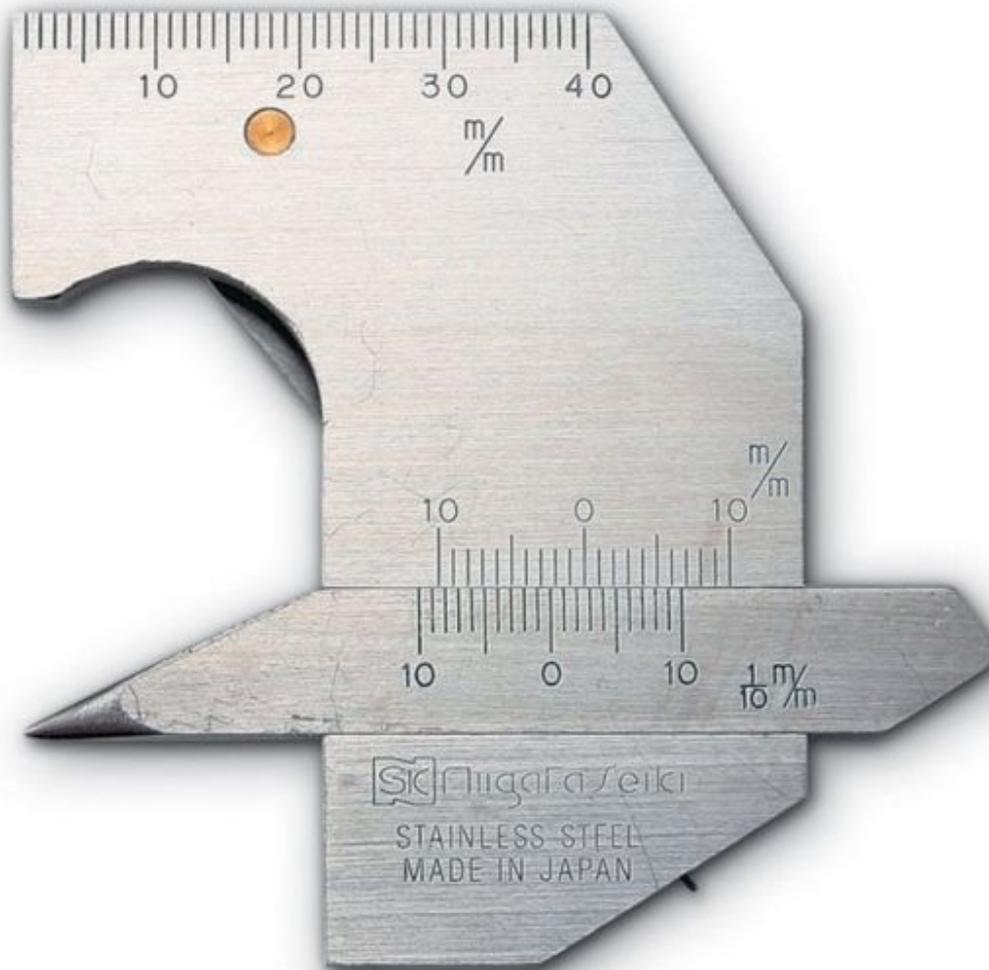
г)



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШАБЛОН СВАРЩИКА WG-1



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШАБЛОН СВАРЩИКА WG-2



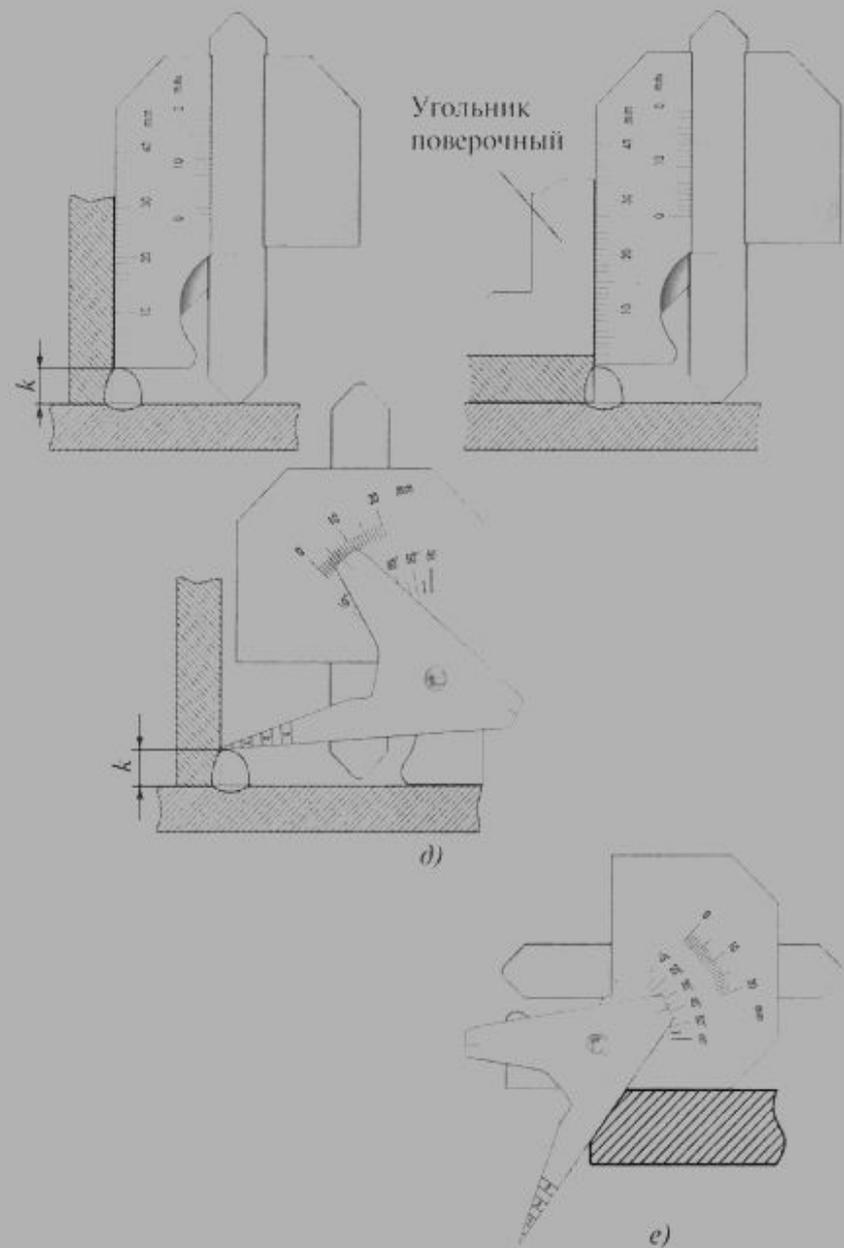


Рис. 6. Измеритель WG01. Схемы измерения контролируемых параметров (продолжение):

d – измерение катета шва; e – измерение угла разделки кромки;

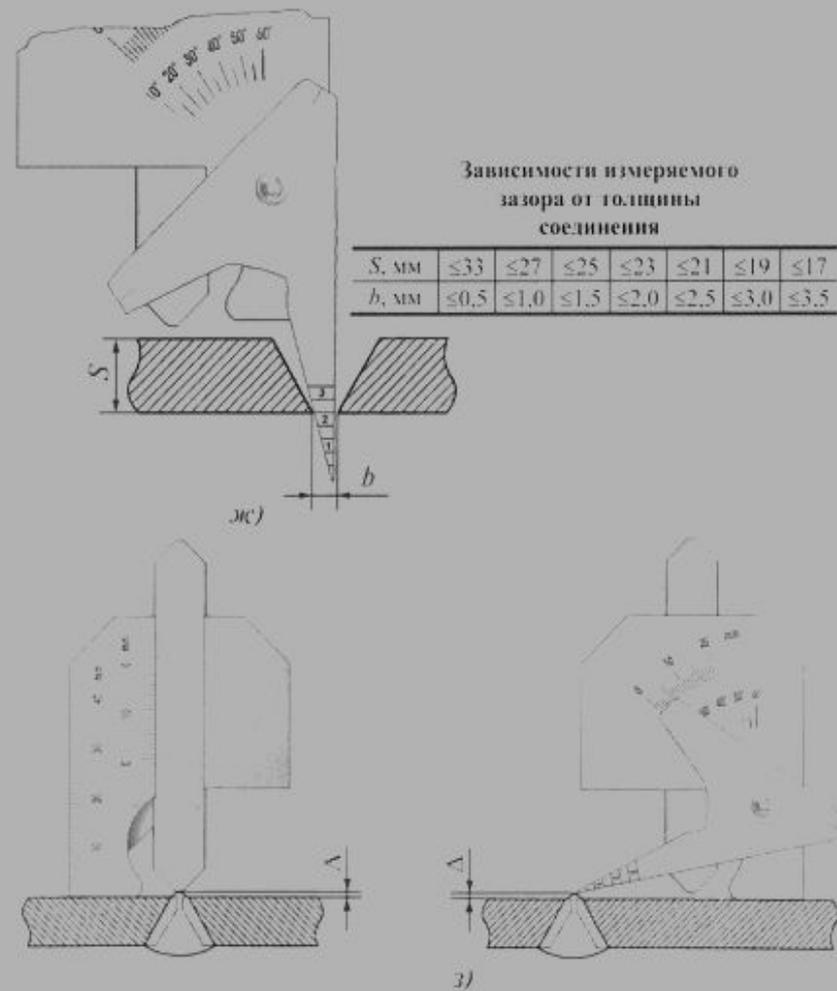
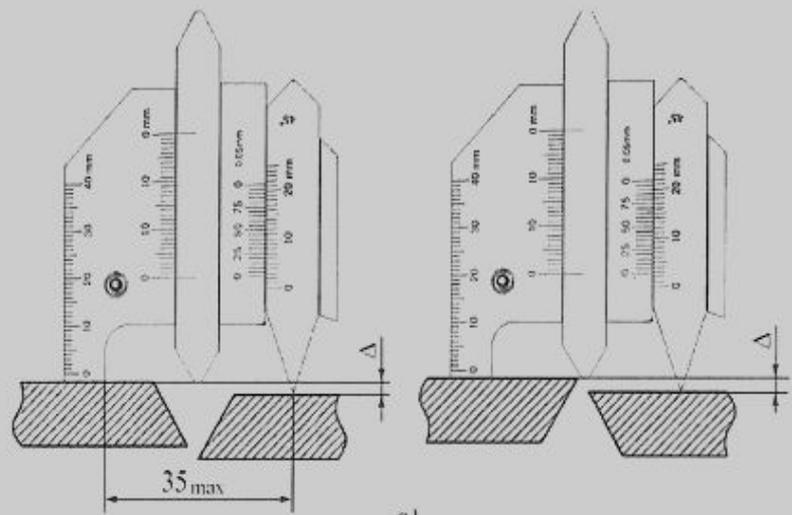


Рис. 6. Измеритель WG01. Схемы измерения контролируемых параметров (окончание):

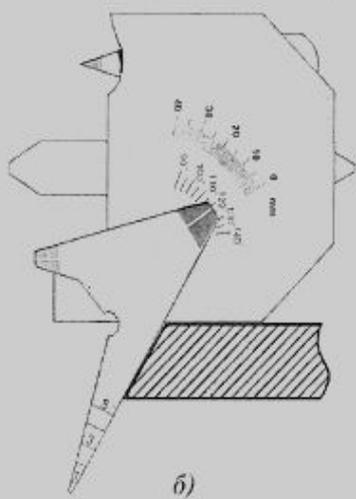
ж – измерение зазоров; з – измерение высоты выпуклости шва



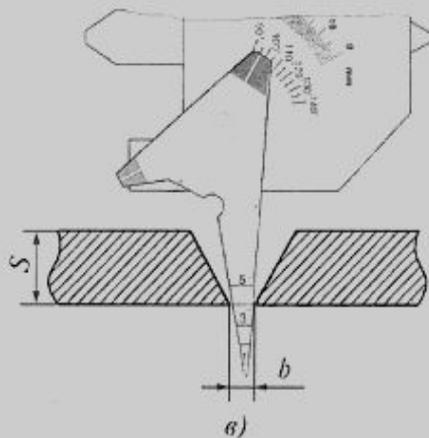
a)

Зависимости измеряемого зазора от толщины соединения

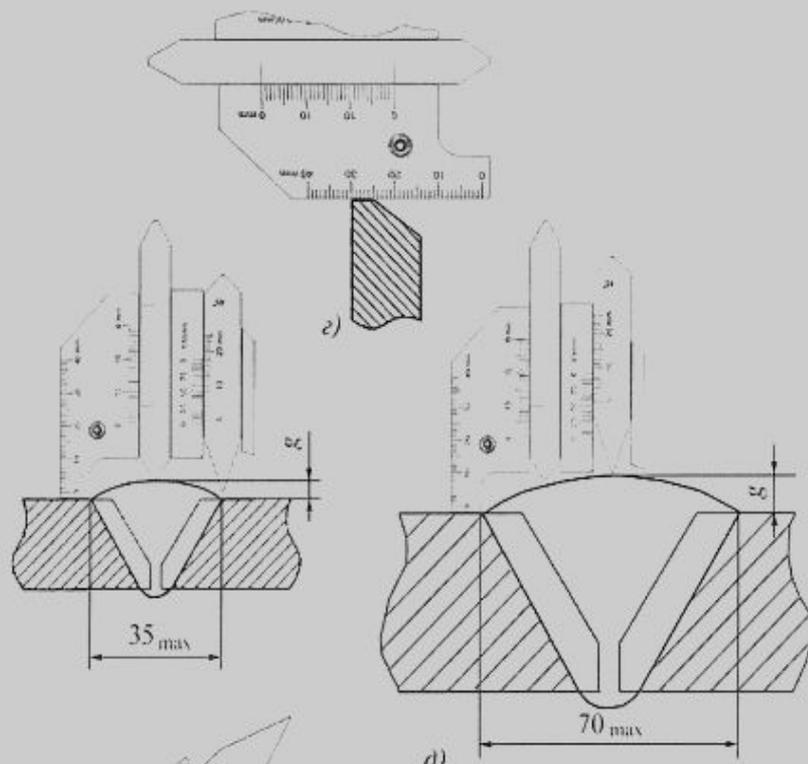
S , мм	≤ 35	≤ 31	≤ 27	≤ 23	≤ 19
b , мм	≤ 1	≤ 2	≤ 3	≤ 4	≤ 5



б)

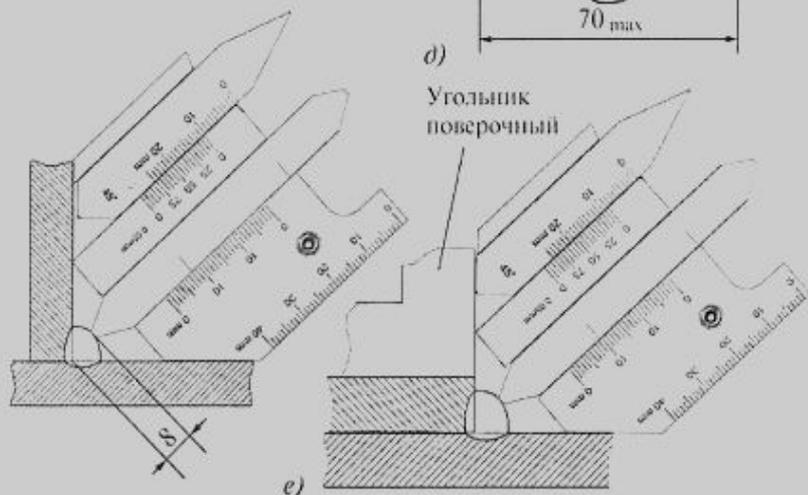


в)



д)

Угольник поверочный



е)

Рис. 5. Измеритель WG1. Схемы измерения контролируемых параметров (начало):

a – измерение смещения кромок; $б$ – измерение угла разделки кромок;
 $в$ – измерение зазоров;

Рис. 5. Измеритель WG1. Схемы измерения контролируемых параметров (продолжение):

$г$ – измерение притупления кромок; $д$ – измерение высоты усиления шва;
 $е$ – измерение высоты углового шва;

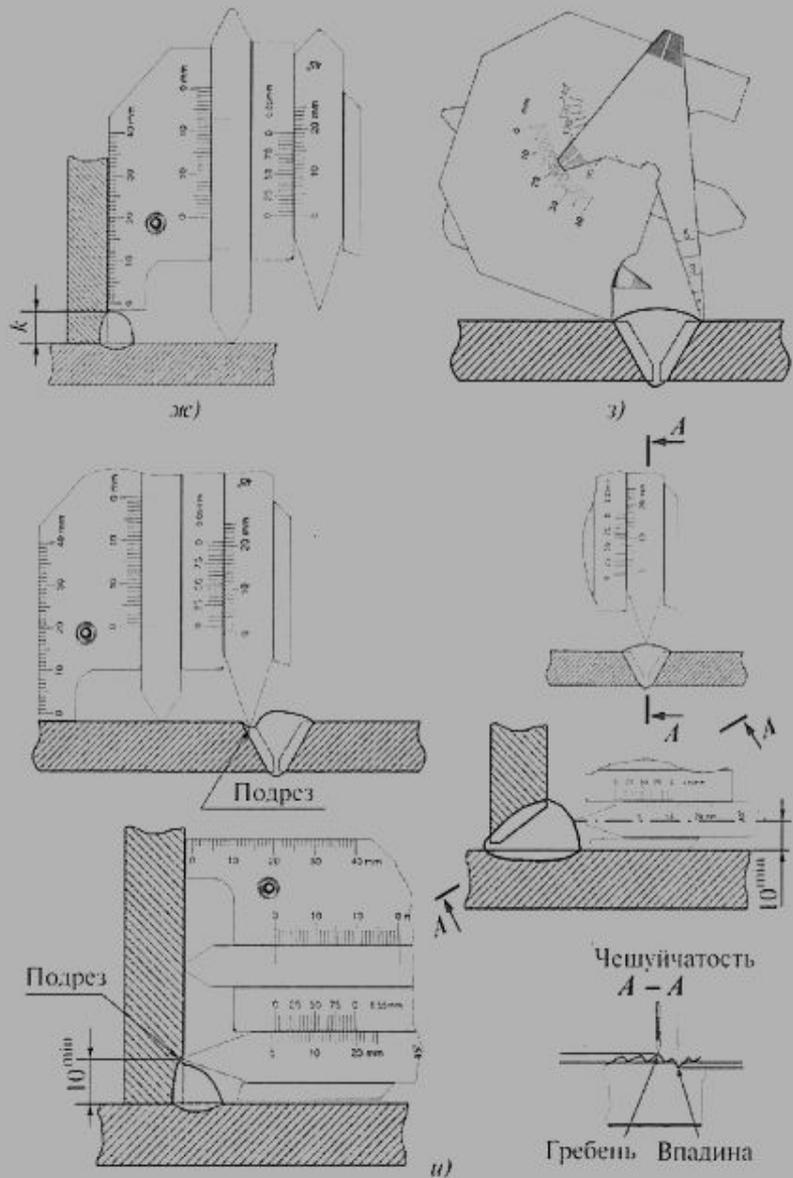


Рис. 5. Измеритель WG1. Схемы измерения контролируемых параметров (продолжение):

ж – измерение катета k углового шва; з – измерение ширины шва;
и – измерение подрезов, чешуйчатости;

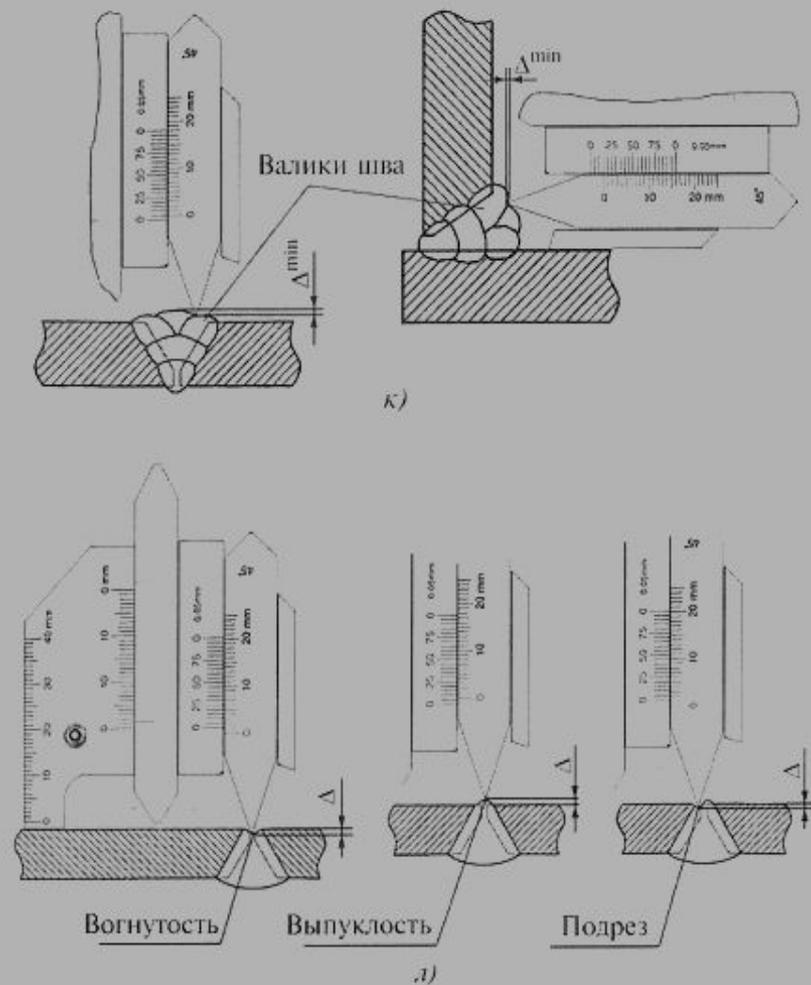
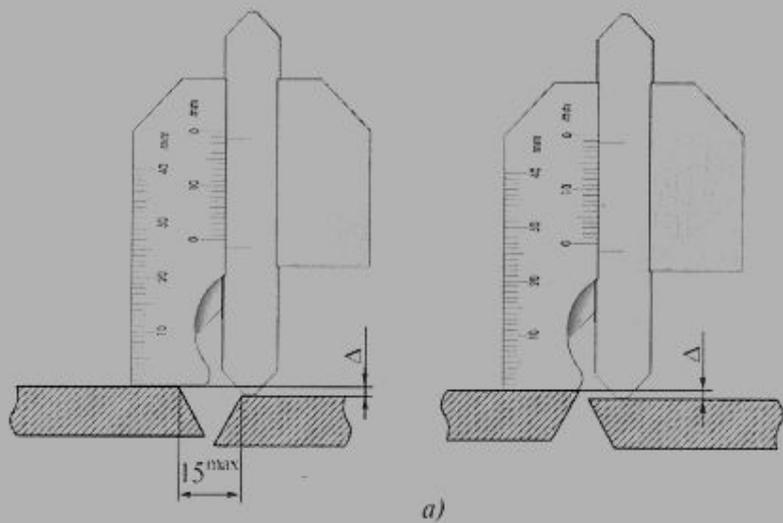
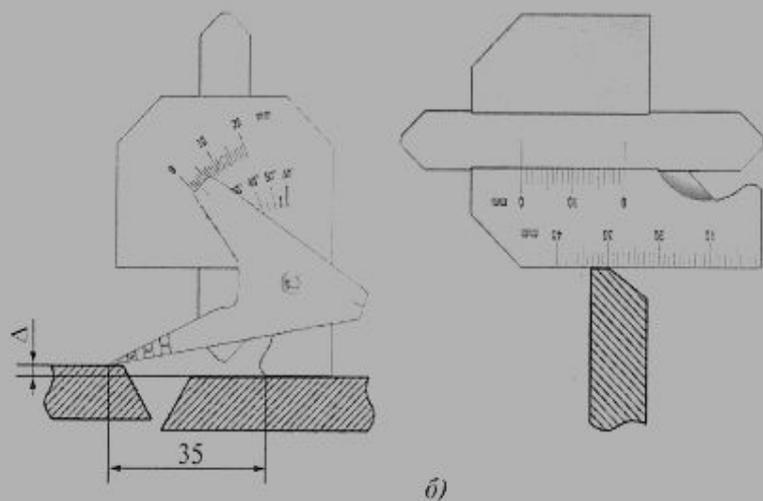


Рис. 5. Измеритель WG1. Схемы измерения контролируемых параметров (окончание):

к – измерение западаний между валиками; л – измерение глубины вогнутости (высоты выпуклости), подрезов корня шва

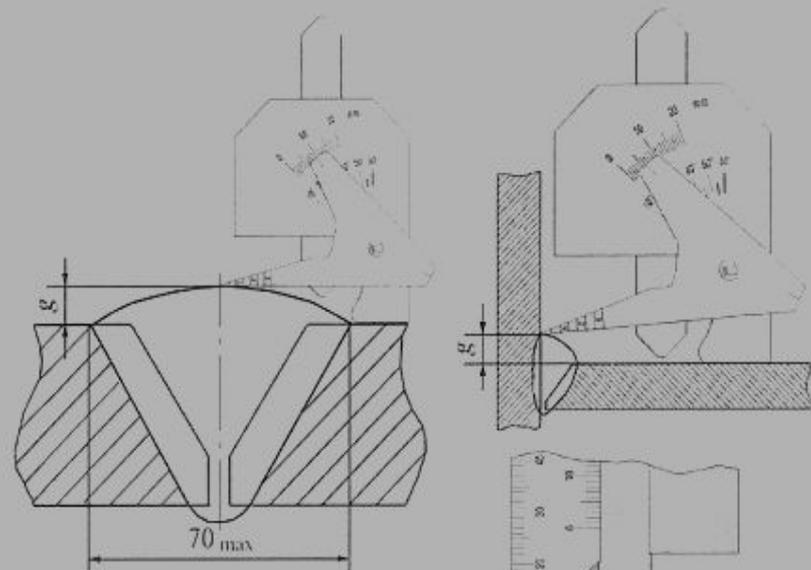


a)

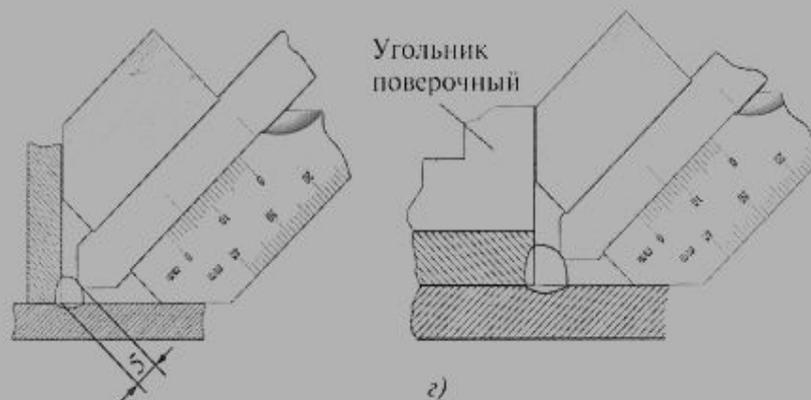


б)

Рис. 6. Измеритель WG01. Схемы измерения контролируемых параметров (начало):
a – измерение смещения кромок; *б* – измерение притупления кромки;



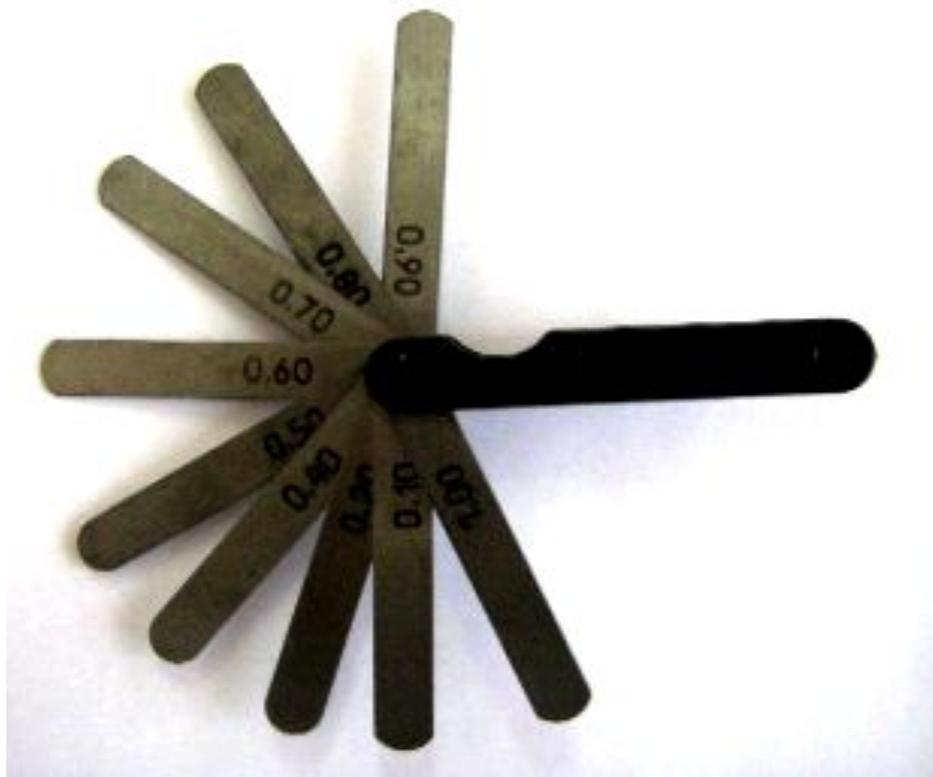
в)



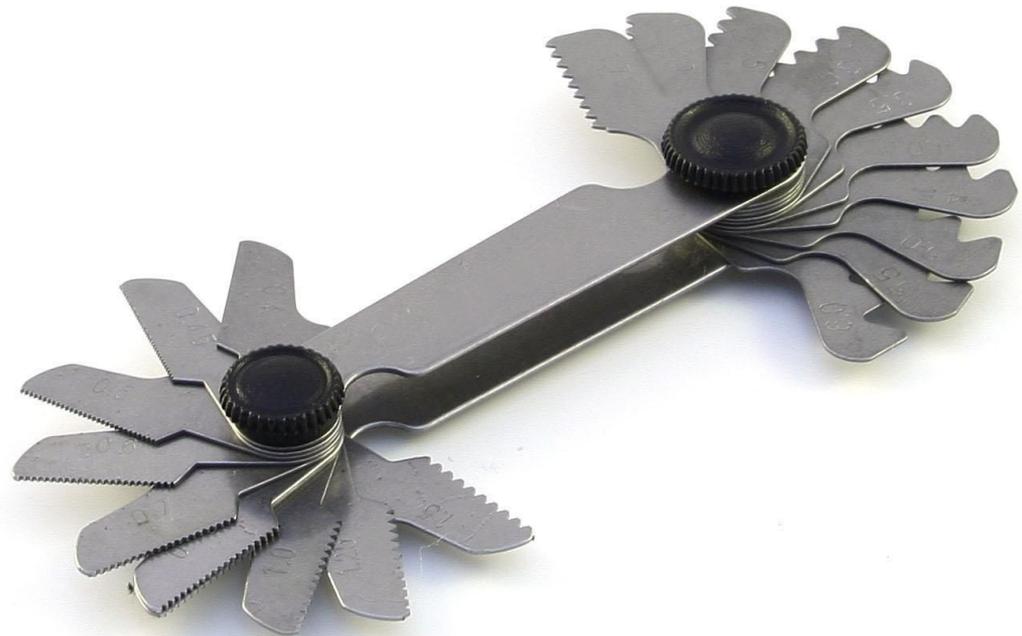
г)

Рис. 6. Измеритель WG01. Схемы измерения контролируемых параметров (продолжение):
в – измерение высоты усиления шва; *г* – измерение высоты углового шва;

**НАБОРЫ ЩУПОВ -
ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ
ВЕЛИЧИН ЗАЗОРОВ МЕЖДУ
ПОВЕРХНОСТЯМИ.
ДЛИНА ЩУПОВ МОЖЕТ БЫТЬ 70
ИЛИ 100ММ.**



**ШАБЛОНЫ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ
ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ
КОНТРОЛЯ ЛИНЕЙНЫХ
РАЗМЕРОВ ДЕТАЛЕЙ,
РАДИУСОВ ПОВЕРХНОСТЕЙ,
НОМИНАЛЬНОГО РАЗМЕРА И
ШАГА РЕЗІ**



ШАБЛОН КЛИНОВОЙ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ЗАЗОРА

