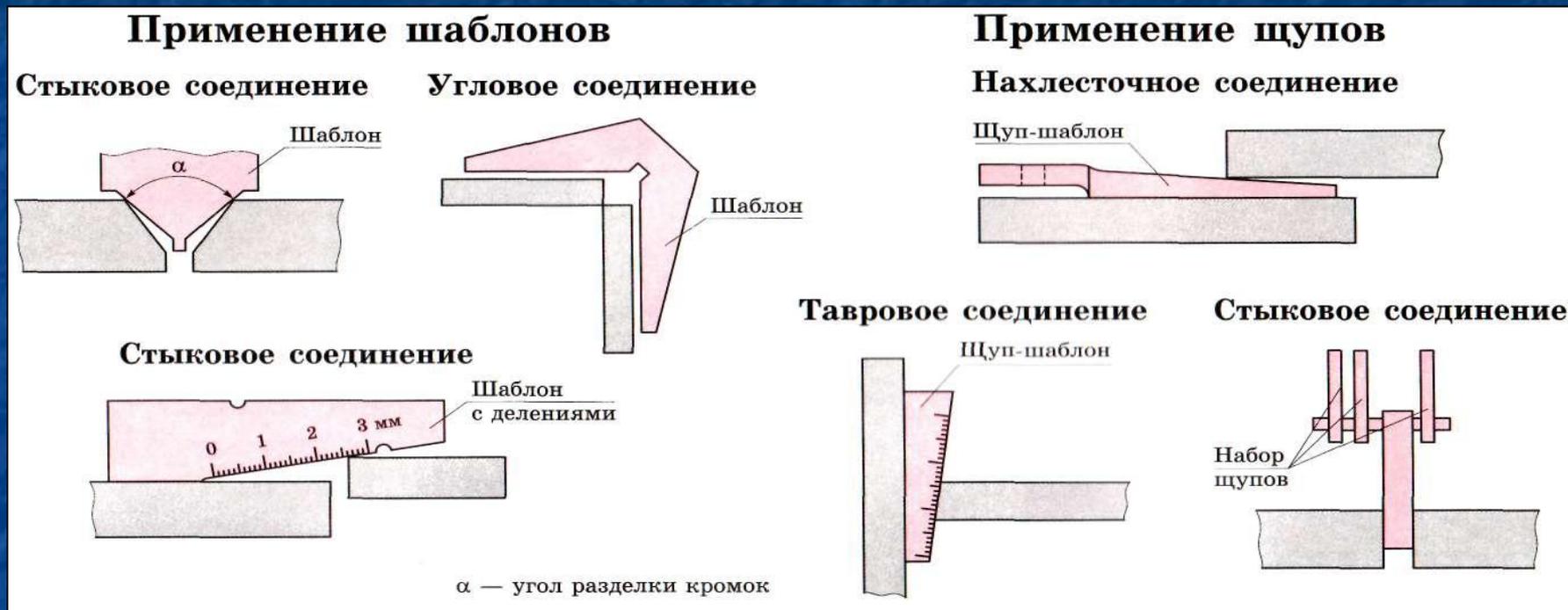


# Сборка изделий под сварку

# Способы сборки

- **Сборка обеспечивает точность пригонки и совпадения кромок элементов.**
  1. **Сборка в целом.**
  2. **Сборка путем наращивания отдельных элементов.**
  3. **Поузловая сборка и сварка.**

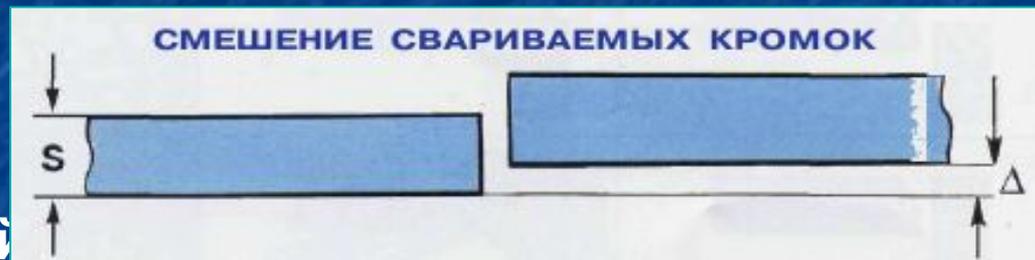
# Проверка качества сборки



- при сборке учитывают возможность деформации при нагреве изделия и усадке металла шва.

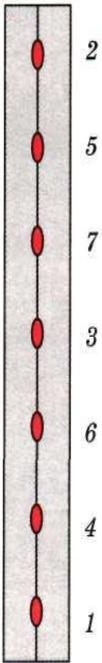
# Допускаемое смещение деталей

- При сварке стыковых соединений деталей (за исключением труб) допускаются перед сваркой следующие смещения свариваемых кромок относительно друг друга:

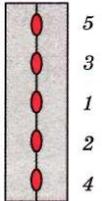


Толщина детали, мм	Смещение $\Delta$ , мм
< 4	0,5
4 ... 10	1
10 ... 100	0,1 S, но не более 3 мм
> 100	0,01 S+2, но не более 4 мм

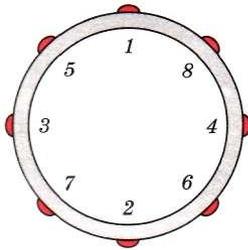
## Длинные швы



## Швы малой и средней длины



## Кольцевые швы



1—8 — очередность выполнения прихваток

# Соединение деталей прихватками

## В МОНТАЖНЫХ УСЛОВИЯХ

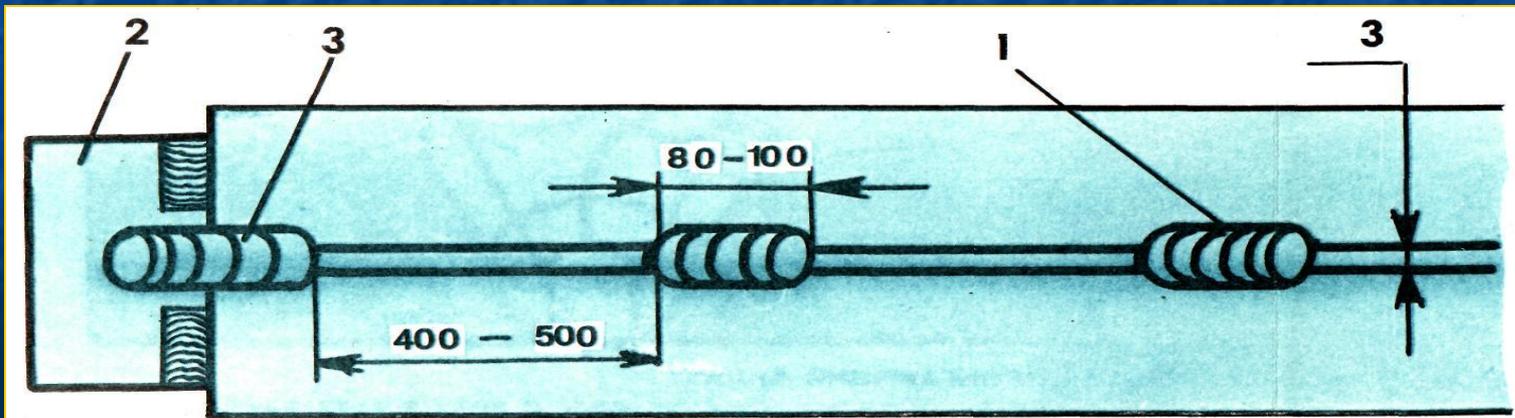
- Прихватки – короткие однослойные швы, выполненные электродами того же типа, что и сварка изделия.

$F$  сеч. прих  $\leq \frac{1}{2} \cdot F$  сеч. шва  
и  $\max \approx 25 \dots 30 \text{ мм}^2$ ;  
 $L$  прих.  $\approx 20 \dots 120 \text{ мм}$

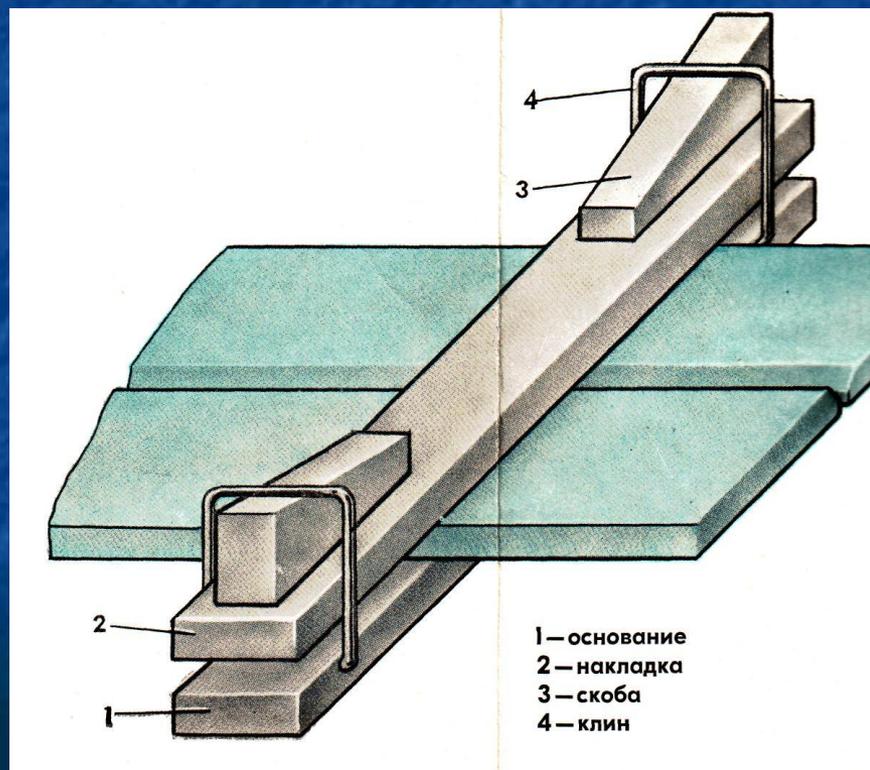
Расстояние между прихватками до 500 мм

Установку **временных прихваток** обычно производят со стороны, обратной началу сварки.

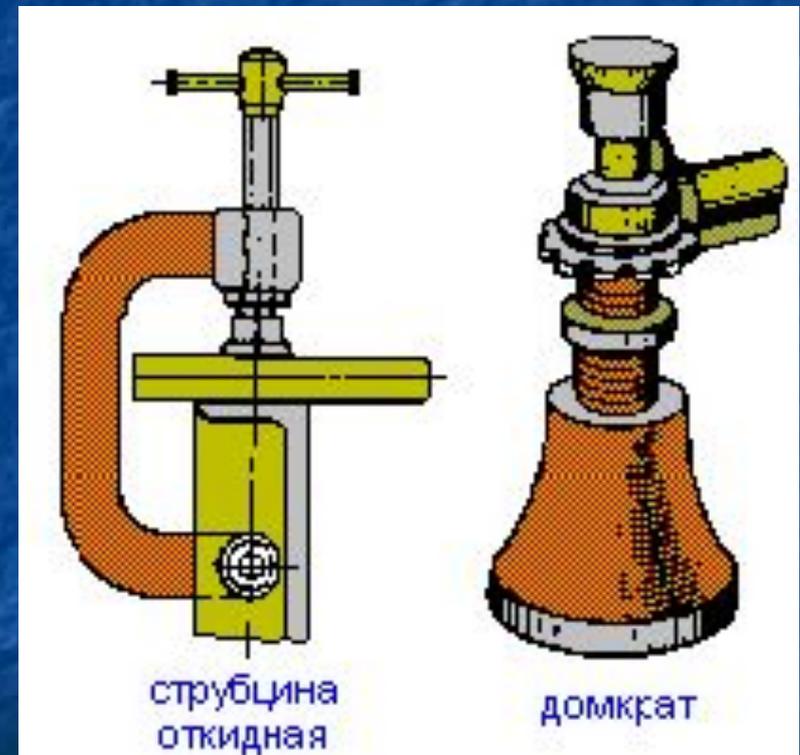
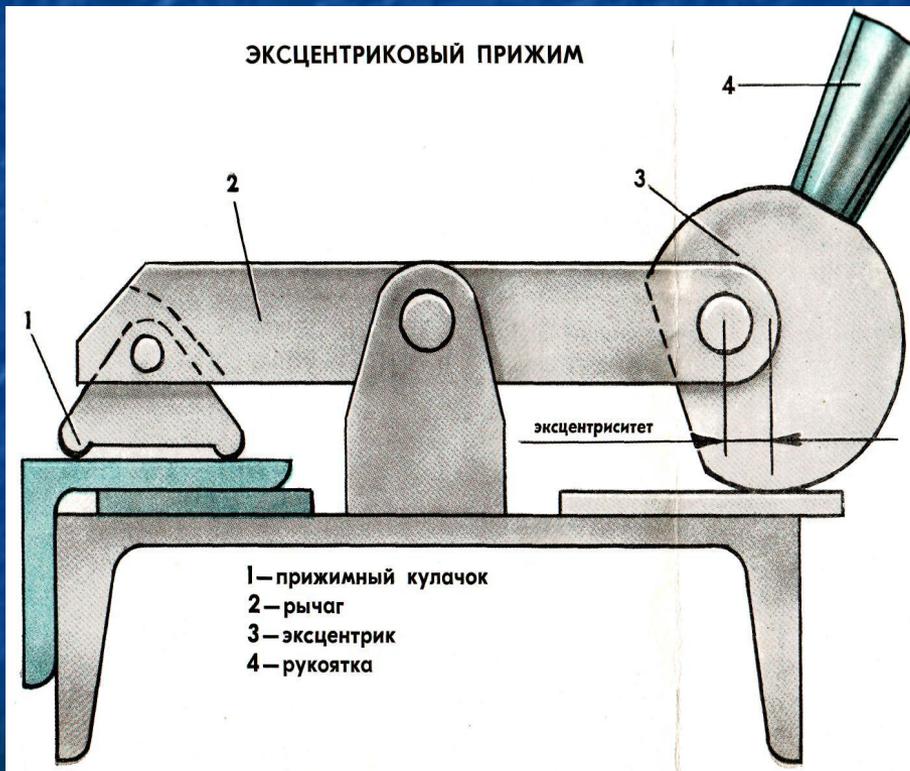
**Неудаляемые (остающиеся) прихватки** рекомендуют накладывать с лицевой стороны.



# Приспособления для сборки изделий

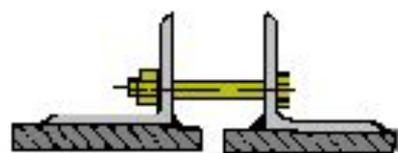


# Приспособления для сборки изделий

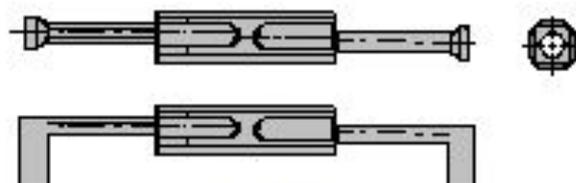


# Приспособления

## для сборки изделий

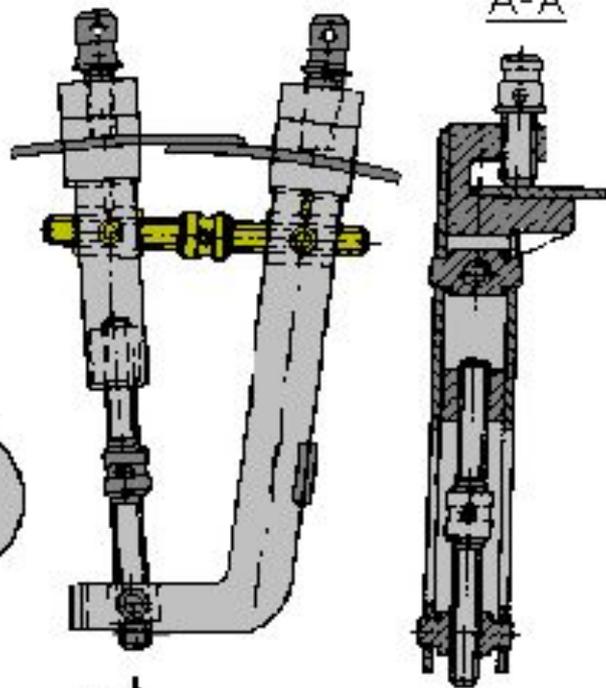


угловая сталь  
на прихватках с болтами



стяжка  
винтовая

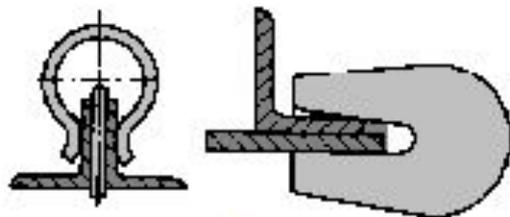
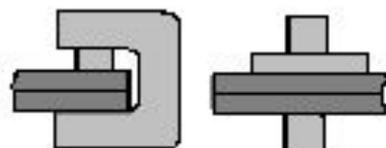
A



A-A

A

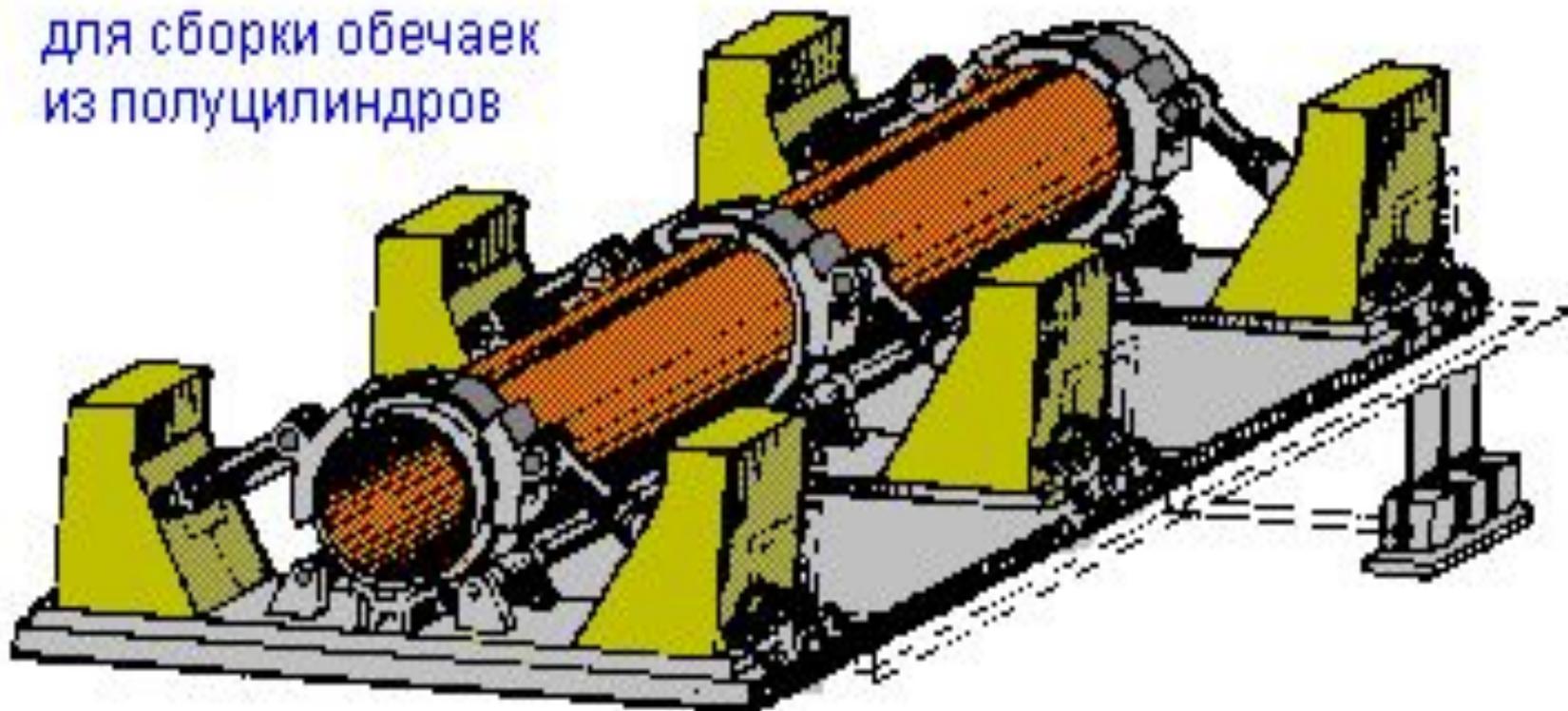
рычажно-винтовая  
стяжка



скобы

# Приспособления для сборки изделий

для сборки обечаек  
из полуцилиндров



# Приспособления для сборки изделий

