

**Подготовительные операции под сварку включают:
резку, правку, очистку, разметку и сборку**



Сборка изделий под сварку

Трудоемкость сборки изделий под сварку достигает 30% общей трудоёмкости изготовления. Поэтому для сокращения трудоёмкости сборки(и для повышения её точности) применяются различные приспособления, специальные инструменты и шаблоны.



Требования к сборочно-сварочным приспособлениям.

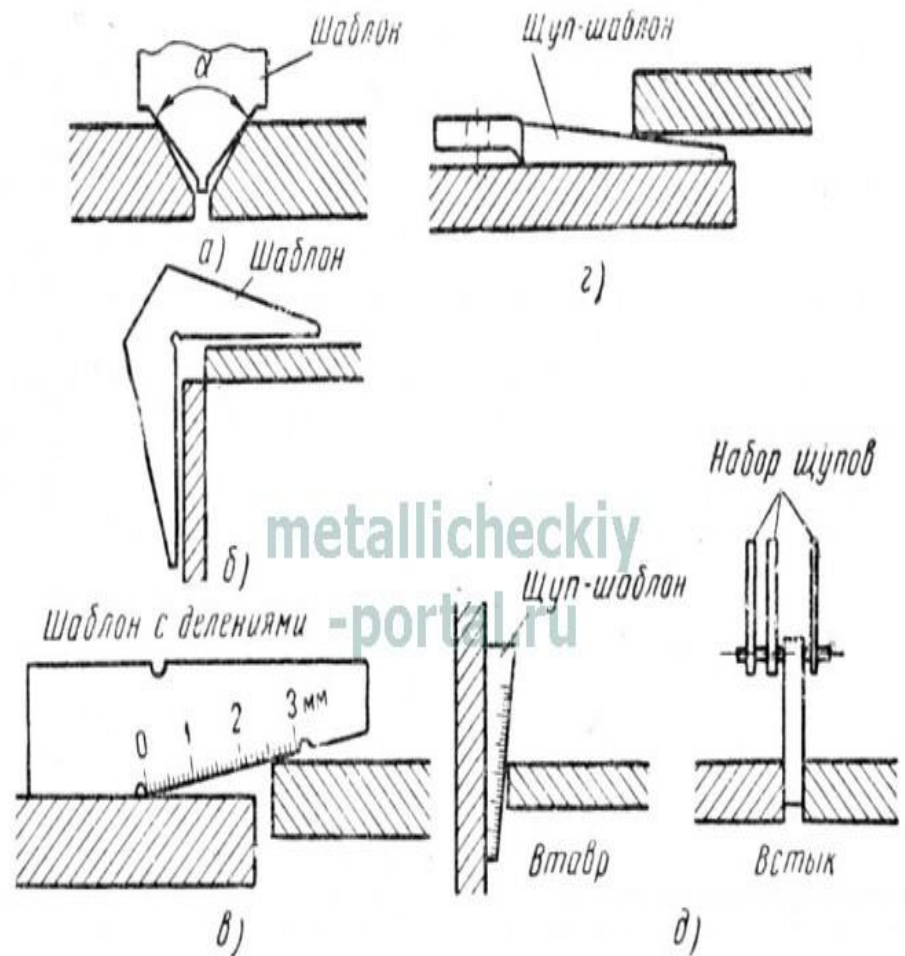
- 1) Они должны :
- 2) Обеспечивать доступность мест установок деталей, рукояток фиксирующих и зажимных устройств, мест прихваток и сварки
- 3) Быть достаточно прочными и жесткими
- 4) Обеспечивать точность закрепления детали в нужном положении и препятствовать деформациям во время сварки
- 5) Обеспечить наивыгоднейший порядок сборки и сварки
- 6) Обеспечить безопасность сборочных и сварочных работ

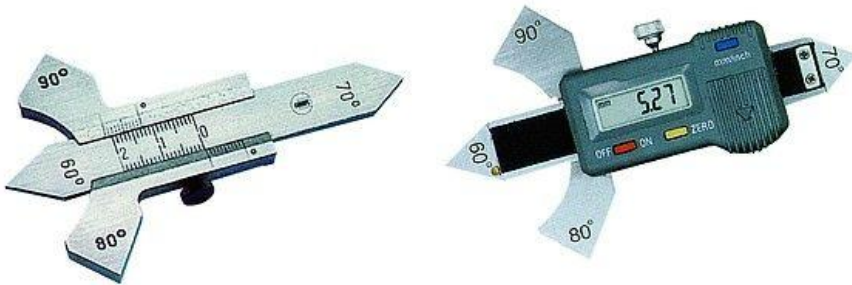




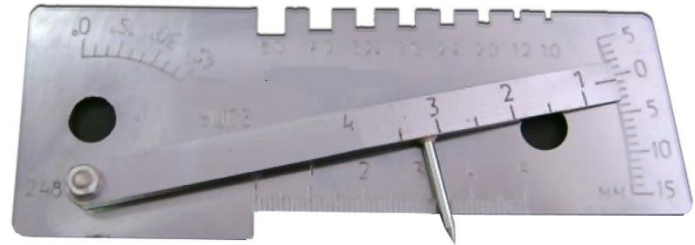
Проверка качества сборки

Проверку качества сборки удобно производить специальными шаблонами и щупами





<http://inteh-mtz.uaprom.net>



Прихватки

Сварочными прихватками называются короткие швы с поперечным сечением по одной трети поперечного сечения полного шва.

Собранные детали и узлы соединяют сначала прихватками. Длина прихватки может составлять от 20-100 мм в зависимости от толщины свариваемых листов и общей длины шва. Расстояние между прихватками 500-1000 мм в зависимости от длины шва.

Сварочные прихватки выполняются теми же электродами, что и сварку изделия.

