

УДК 53.084.823

АНАЛИЗ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ В ЧАСТИ СВАРКИ УГЛОВЫХ ШВОВ

Александра Валерьевна Ходжаева

Студент 6 курса

кафедра «Технологии сварки и диагностики»

Московский государственный технический университет им. Н.Э.Баумана

Научный руководитель: Д.И. Галкин,

кандидат технических наук, доцент кафедры «Технологии сварки и диагностики»

Основной особенностью металлоконструкций ферменного типа является наличие большого количества элементов (поясов, раскосов и пр.), сваренных под углом, отличным от 0° или 90° . Согласно [2] качество сварных соединений металлоконструкции необходимо проверять визуальным и измерительным методами контроля. Но при проведении контроля сварных соединений под острыми и тупыми углами, возникают методические проблемы, связанные с отсутствием в нормативно-технической документации однозначного определения параметра «катет углового шва». Так, например, документы [1], [3] и [4] имеют различные определения катета углового шва, что показано на Рис. 1. Таким образом, конструктор, сварщик и дефектоскопист в термин «катет» могут вкладывать различный смысл, что недопустимо в условиях производства.

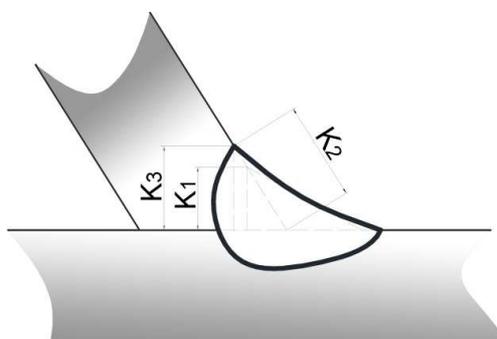


Рис. 1. Катет углового шва:

K_1 - по ГОСТ 14771, K_2 - по ГОСТ Р ИСО 17659, K_3 - по РД 03-606-03

Другая проблема связана с отсутствием средств измерений, позволяющих определить значения катета сварного соединения элементов, расположенных под углом – нет технической возможности установить средства контроля.

Литература

1. ГОСТ 14771-76. Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные.
2. ГОСТ 23118-99. Конструкции стальные строительные. Общие технические условия.
3. ГОСТ Р ИСО 17659-2009. Сварка. Термины многоязычные для сварных соединений.
4. РД 03-606-03. Инструкция по визуальному и измерительному контролю.