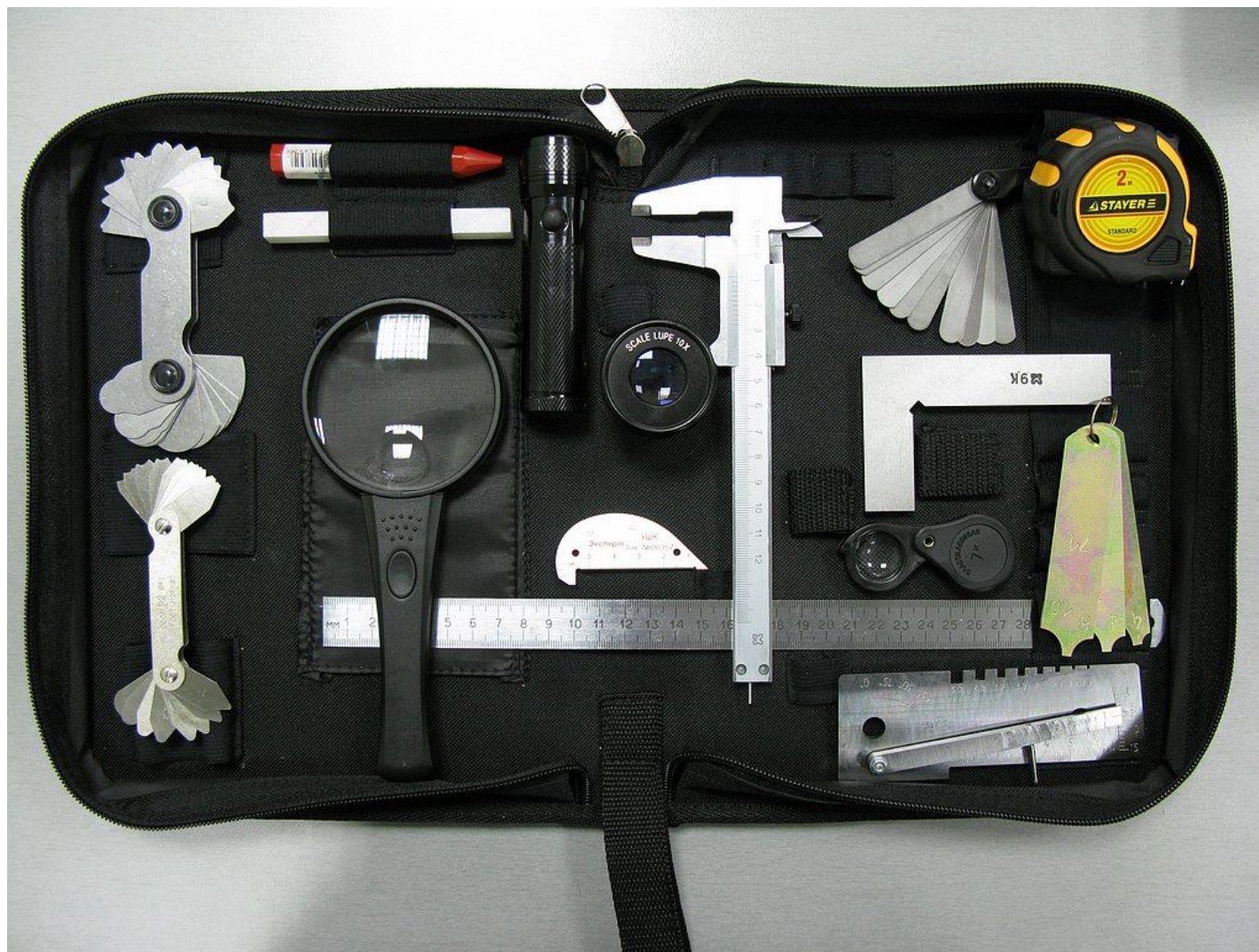


# КОНТРОЛЬ СБОРКИ И СВАРКИ

# ВИЗУАЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ

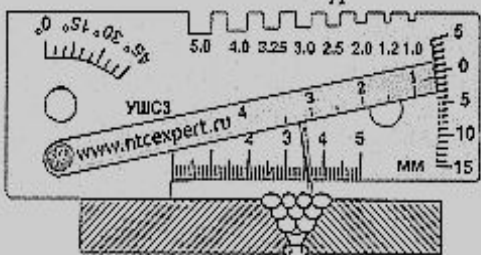
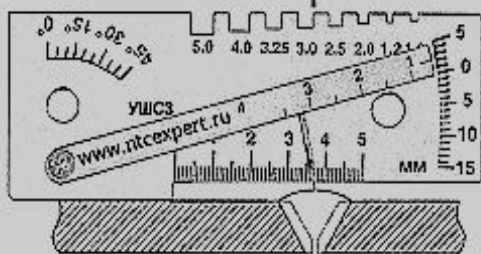
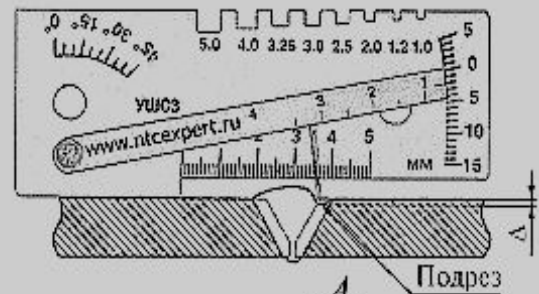
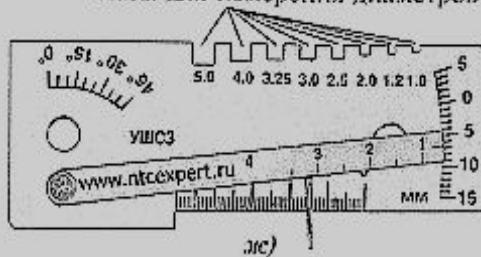


# УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШАБЛОН СВАРЩИКА УШС-3





Пазы для измерения диаметров



ж)

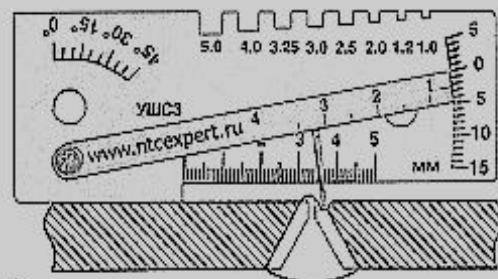
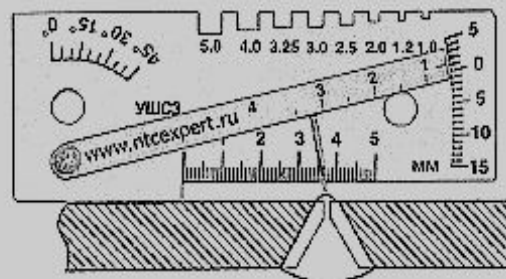
Рис. 3. УИШС-3 (УИШС-4). Схемы измерения контролируемых параметров (продолжение):

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

Чешуйчатость  
А – А



Гребень  
Впадина



и)

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

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

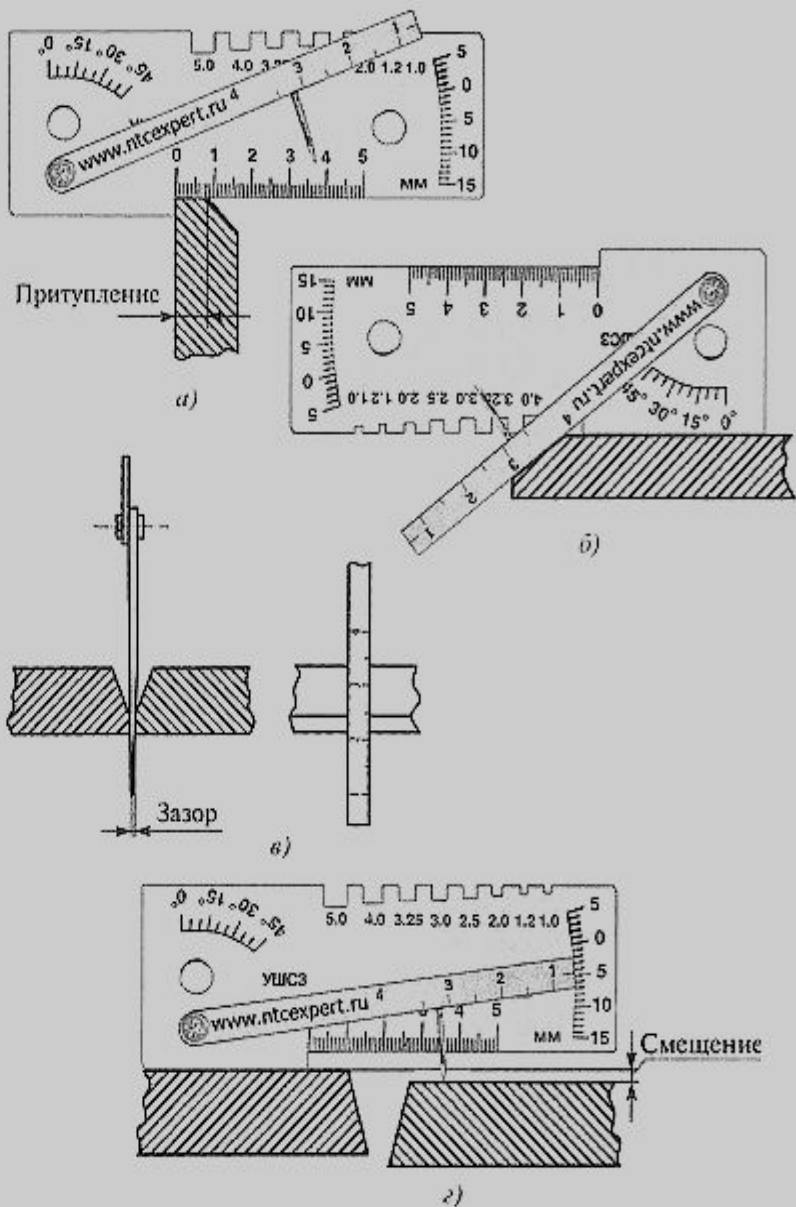


Рис. 3. УШС-3 (УШС-4). Схемы измерения контролируемых параметров (начало):

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

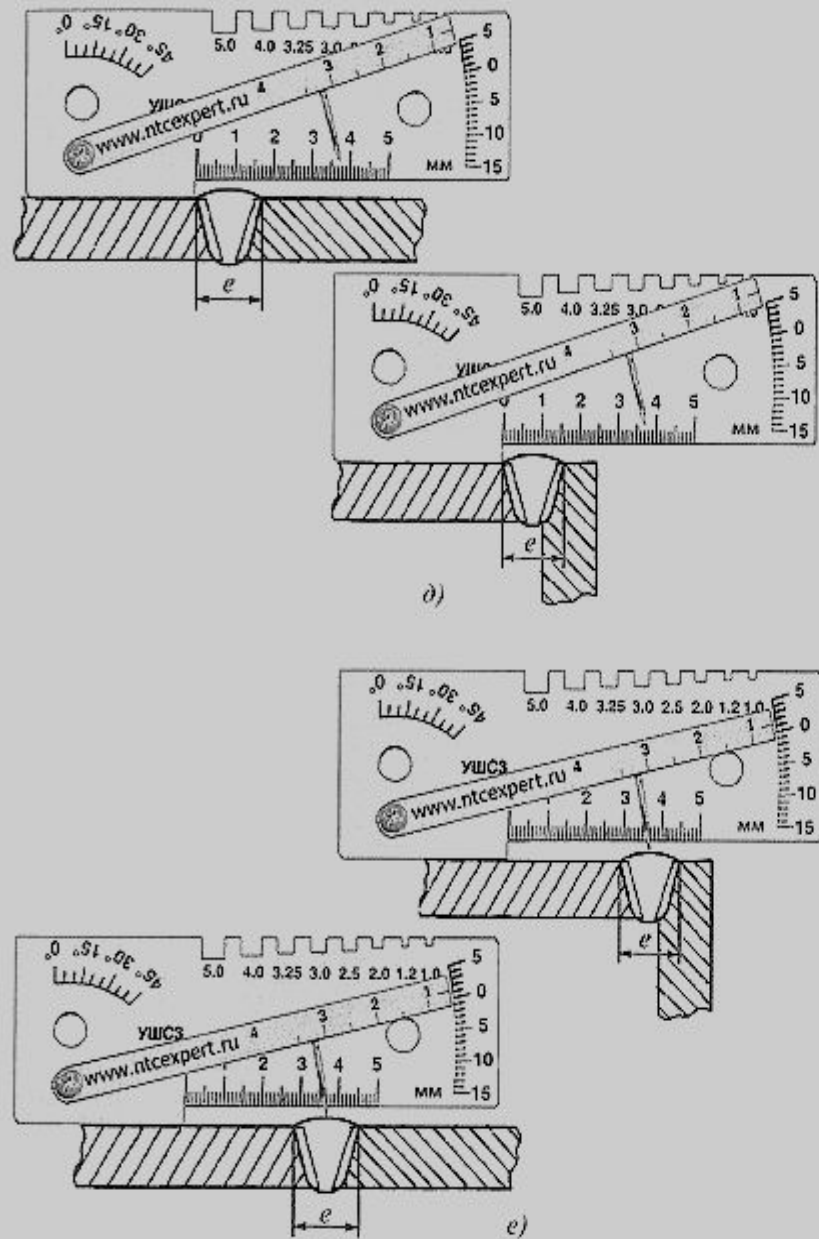


Рис. 3. УШС-3 (УШС-4). Схемы измерения контролируемых параметров (продолжение):

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



# УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШАБЛОН СВАРЩИКА УШС-2



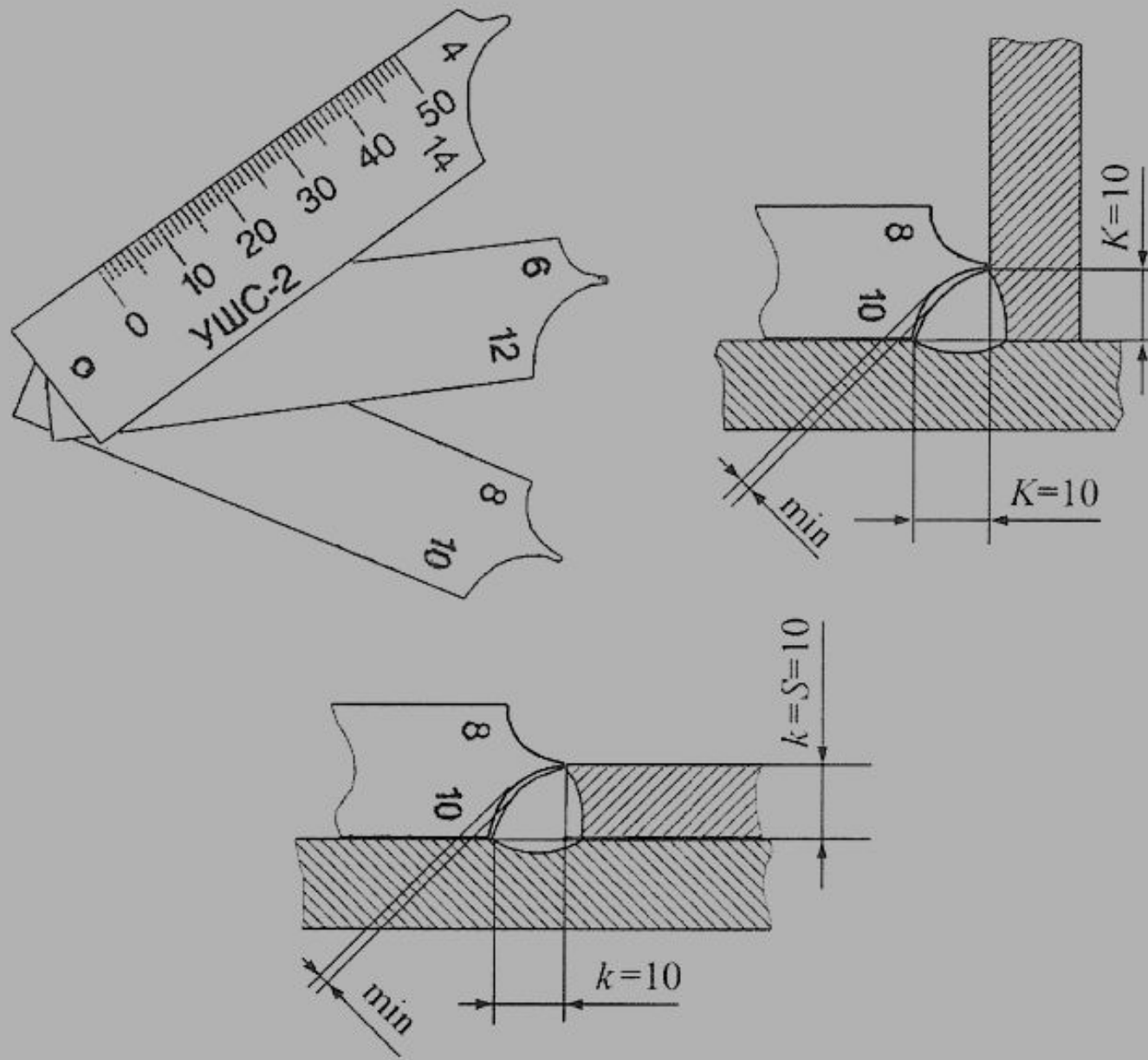
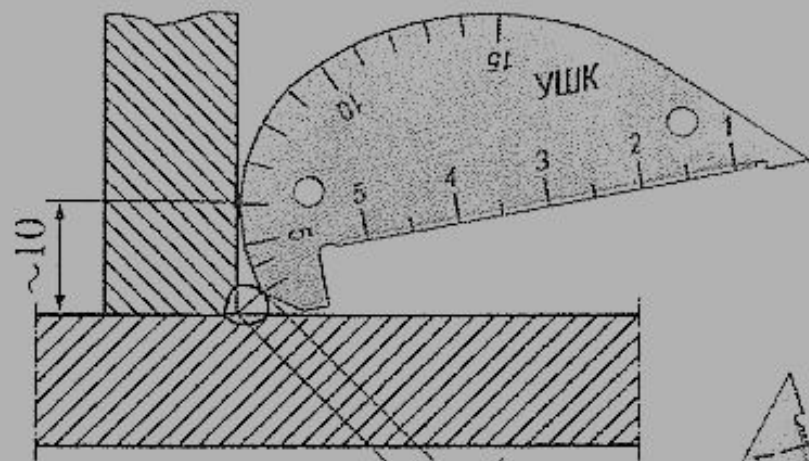
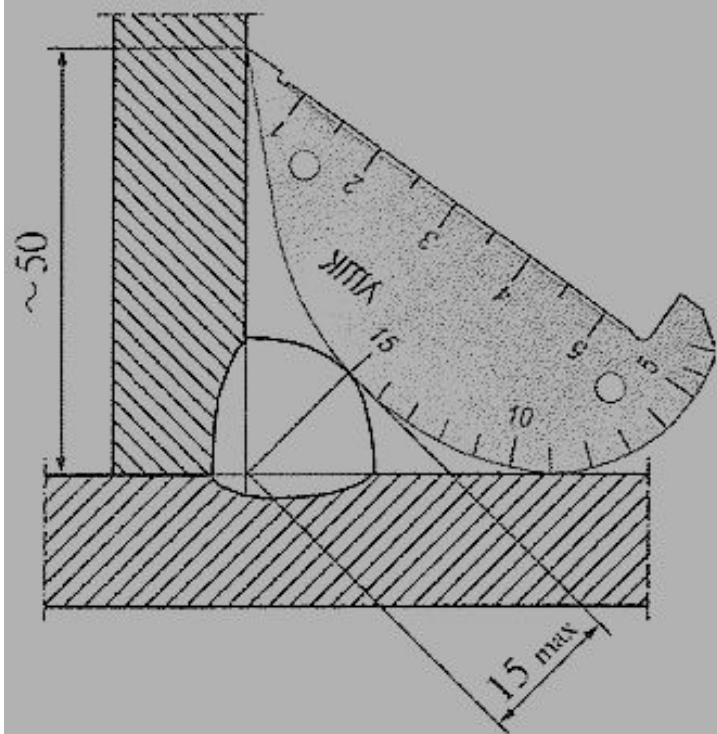


Рис. 2. УШК-2. Общий вид и схемы измерения катетов

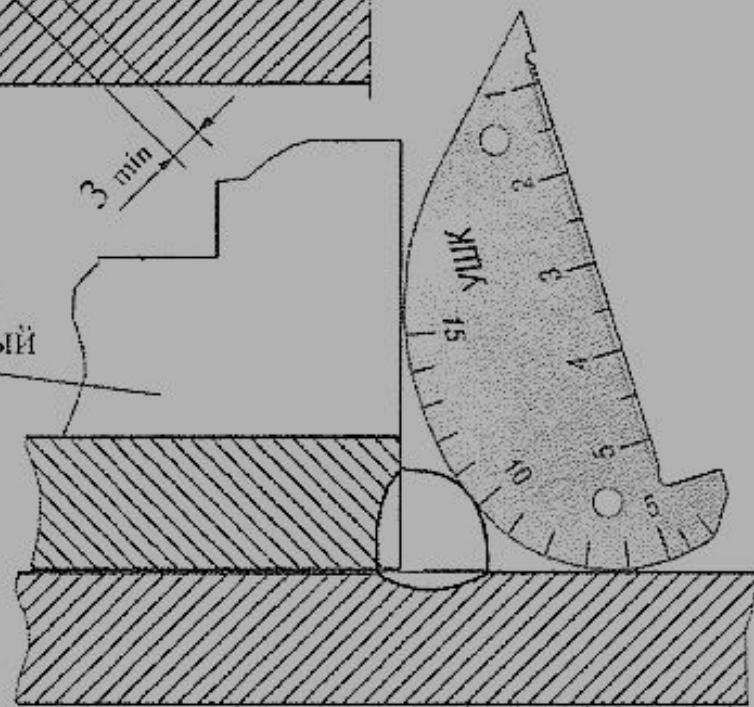
# УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШАБЛОН КРАСОВСКОГО УШК-1



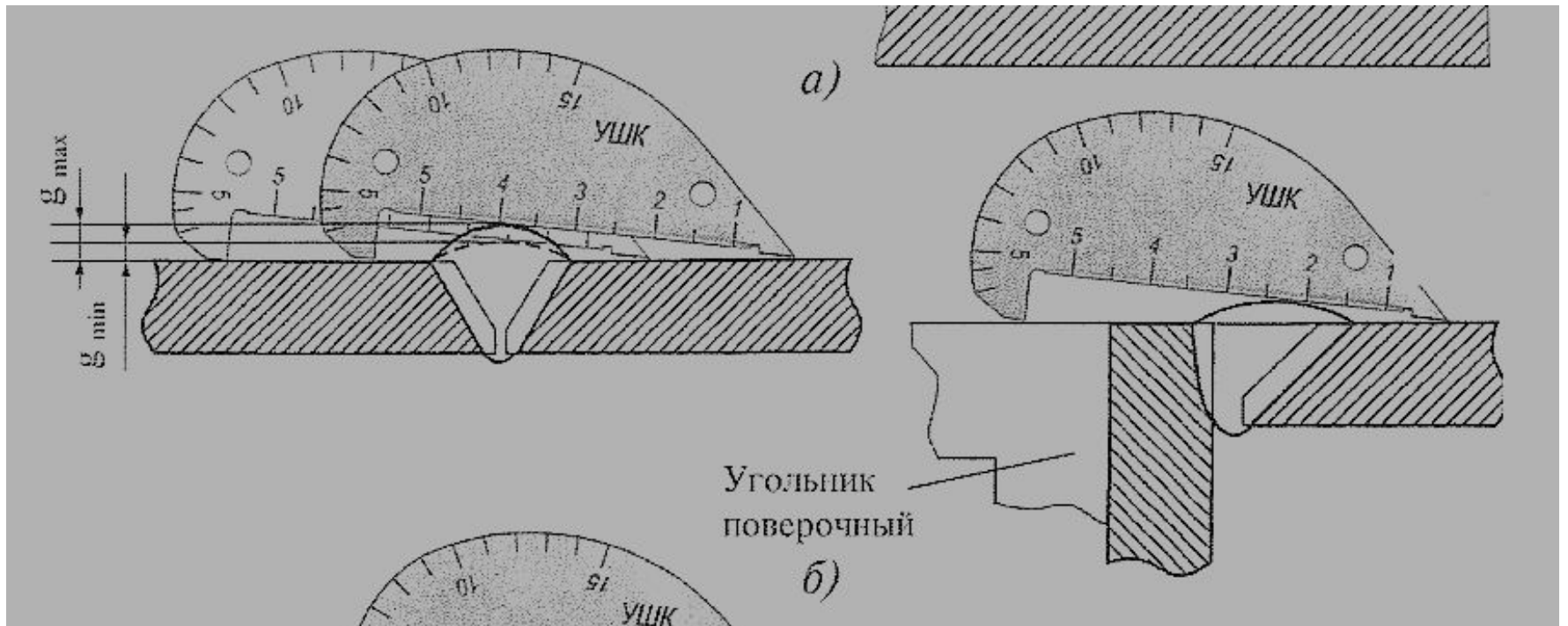


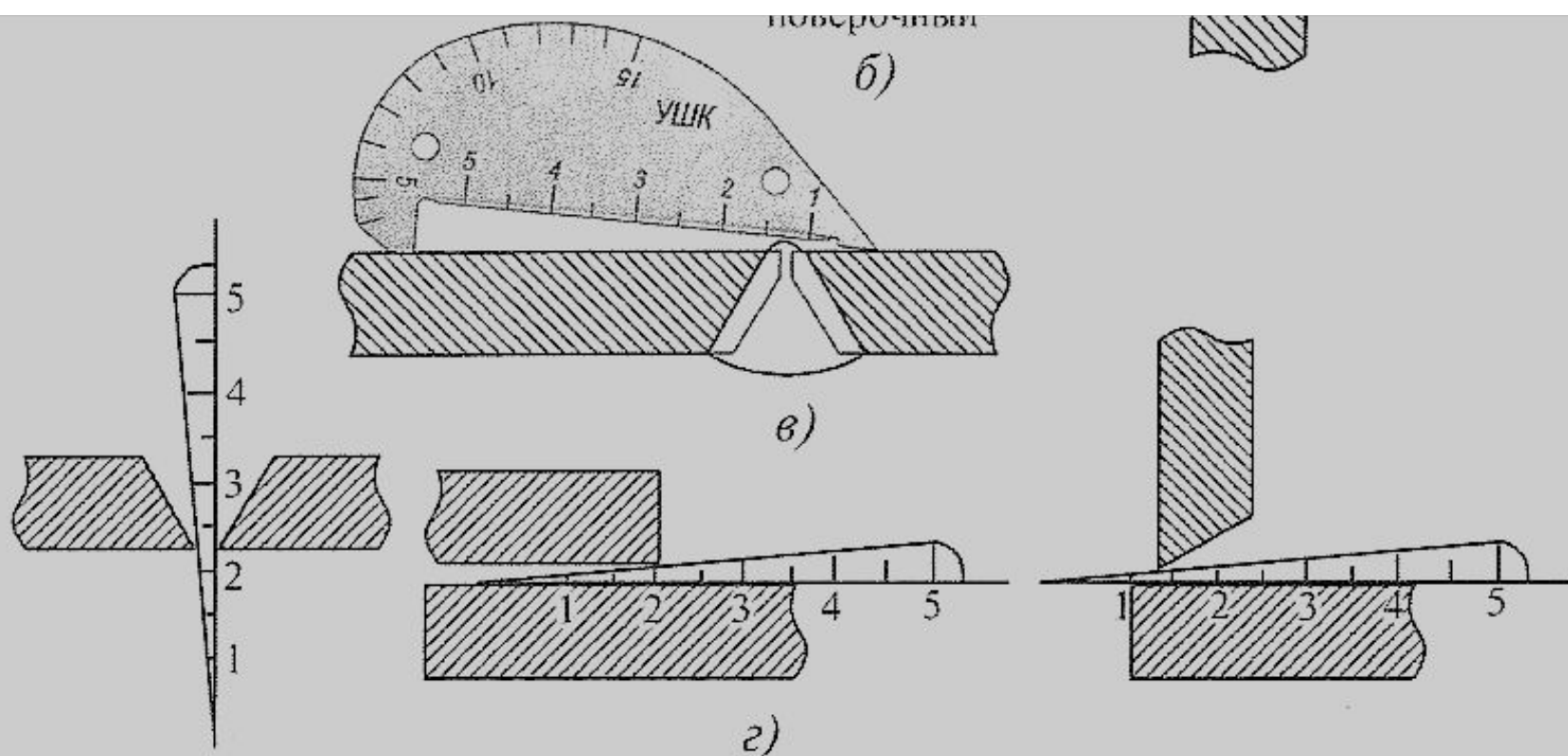


Угольник  
поверочный



a)

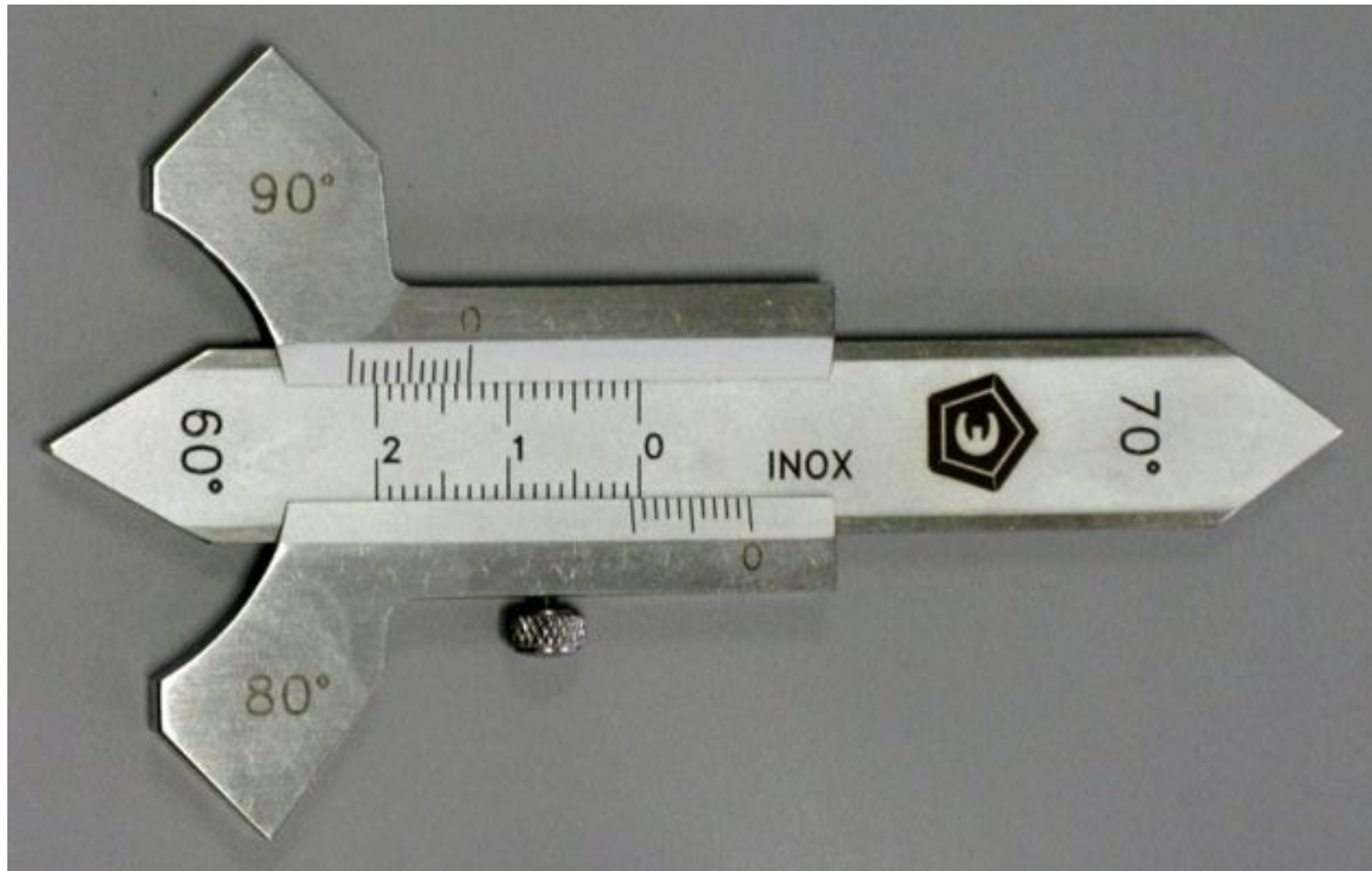


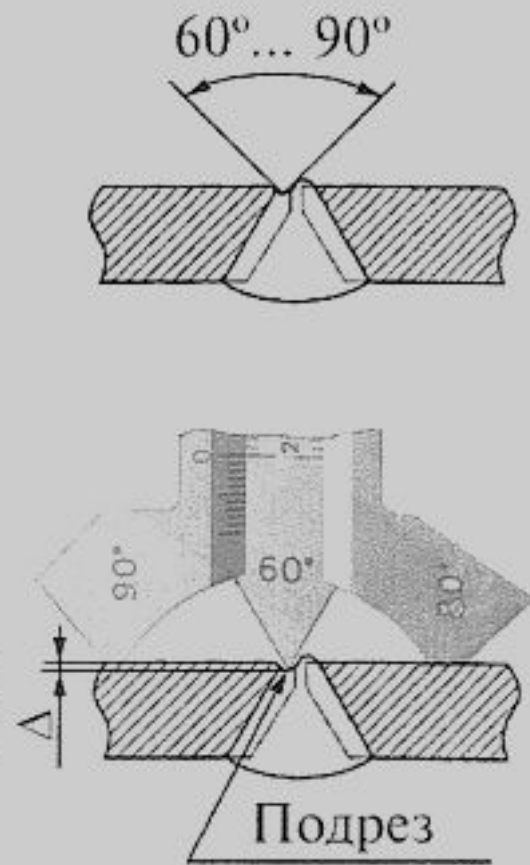
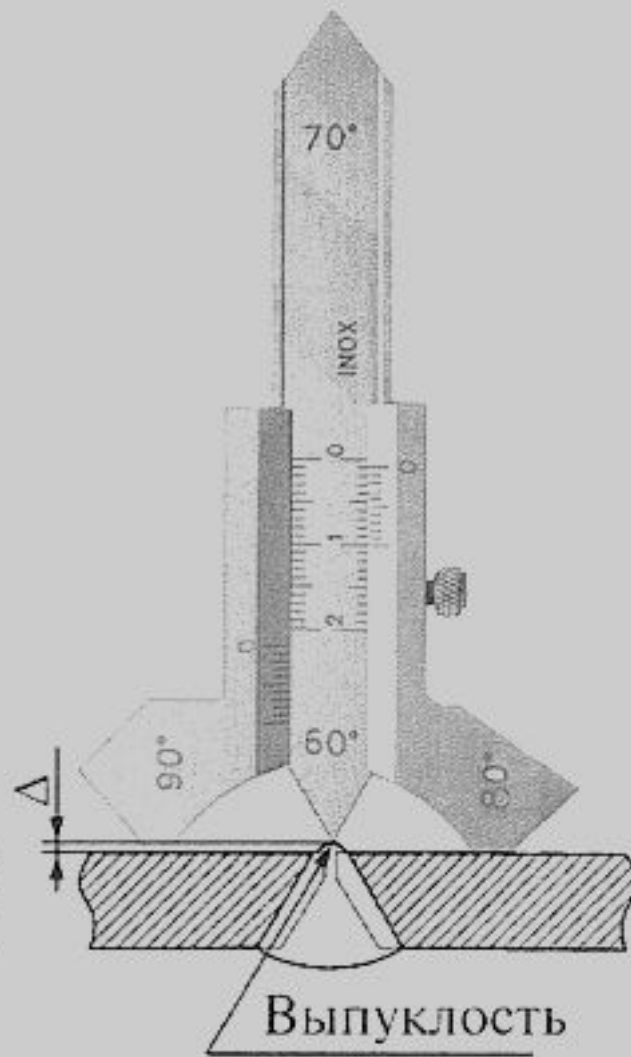
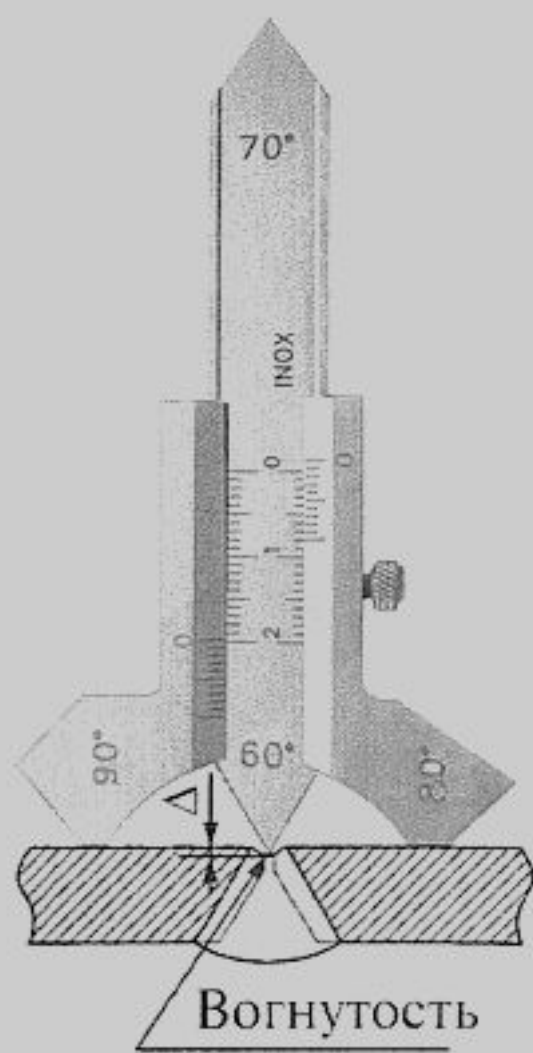


**Рис. 1. УШК-1. Схемы измерения контролируемых параметров:**  
*a* – измерение высоты углового шва; *б* – измерение высоты усиления (*g*) шва; *в* – измерение высоты выпуклости корня шва; *г* – измерение зазора в соединениях

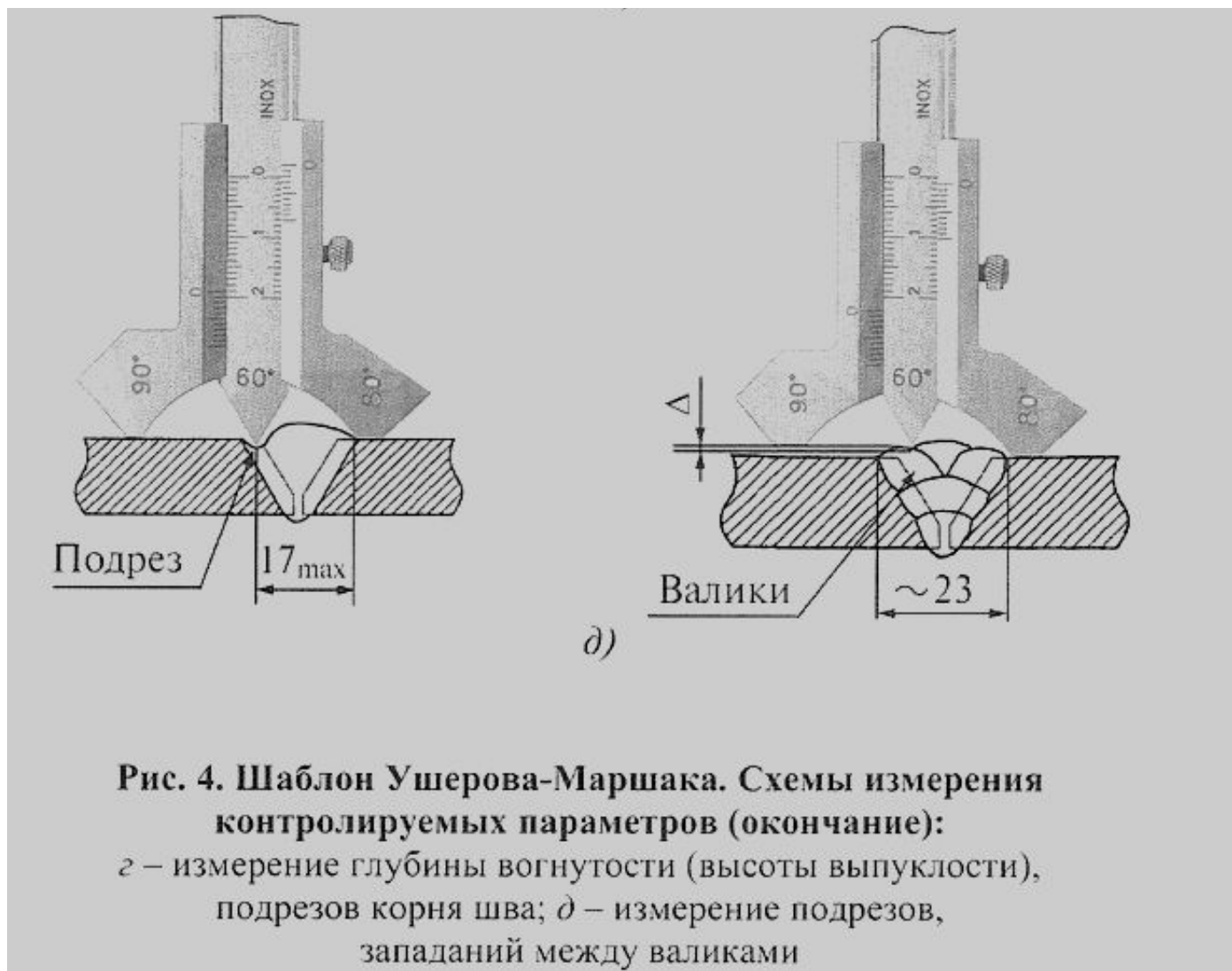


# ШАБЛОН УШЕРОВА-МАРШАКА



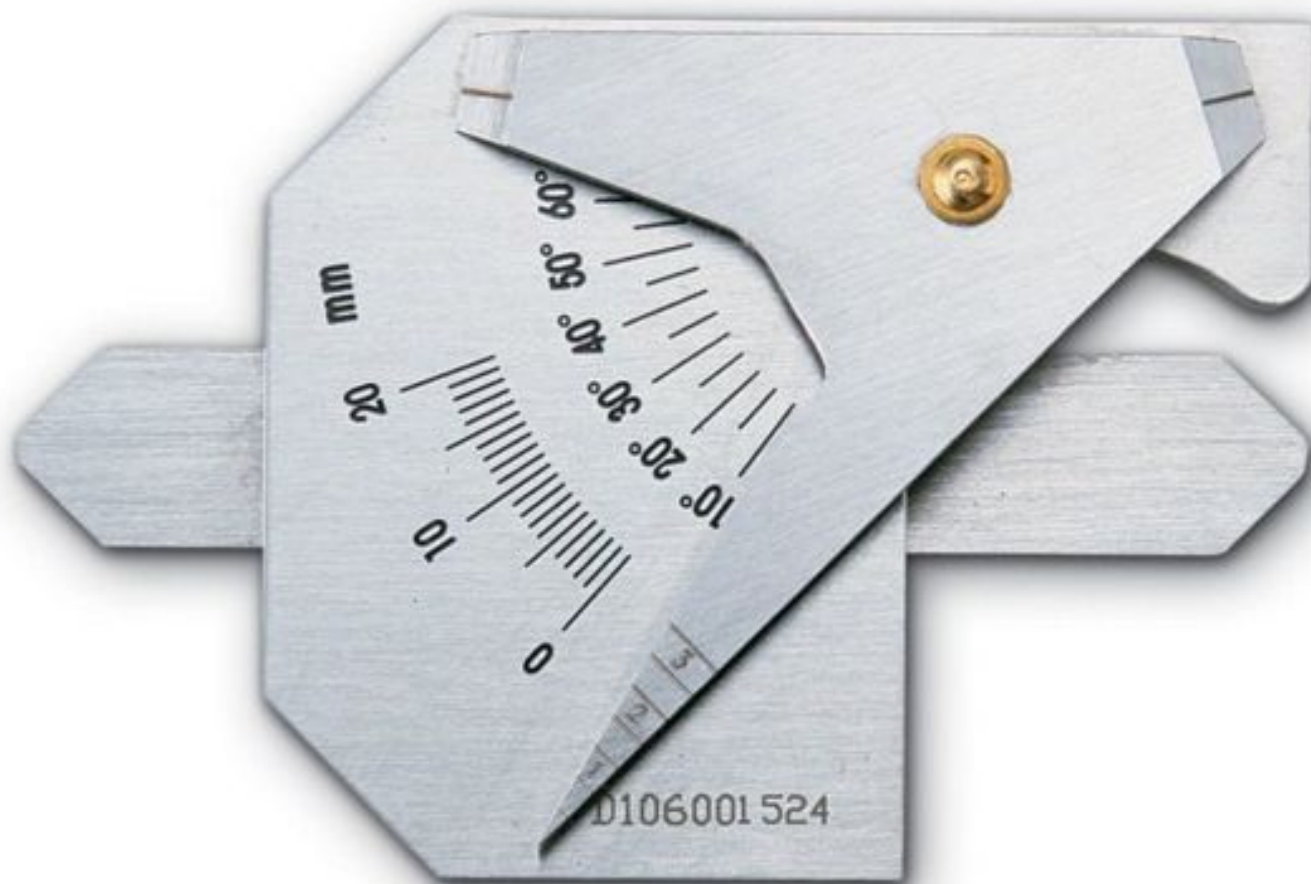


г)

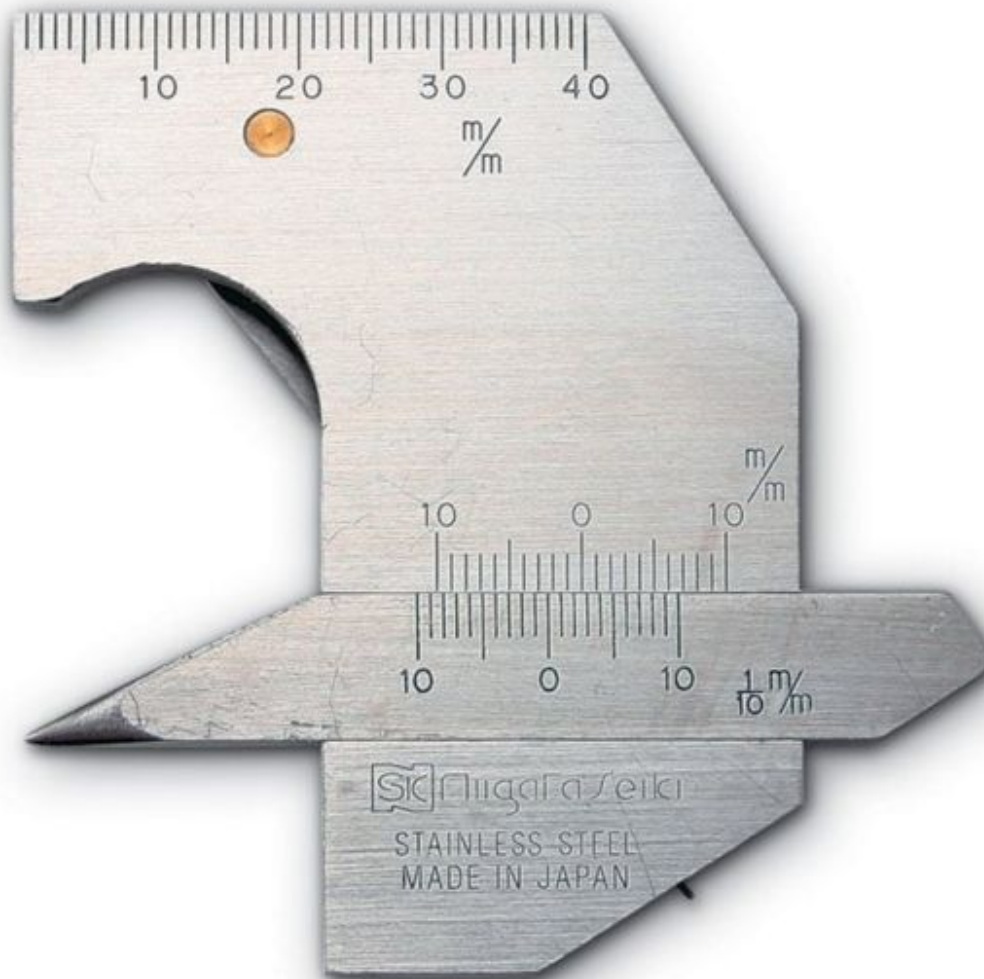




# УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШАБЛОН СВАРЩИКА WG-1



# УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШАБЛОН СВАРЩИКА WG-2



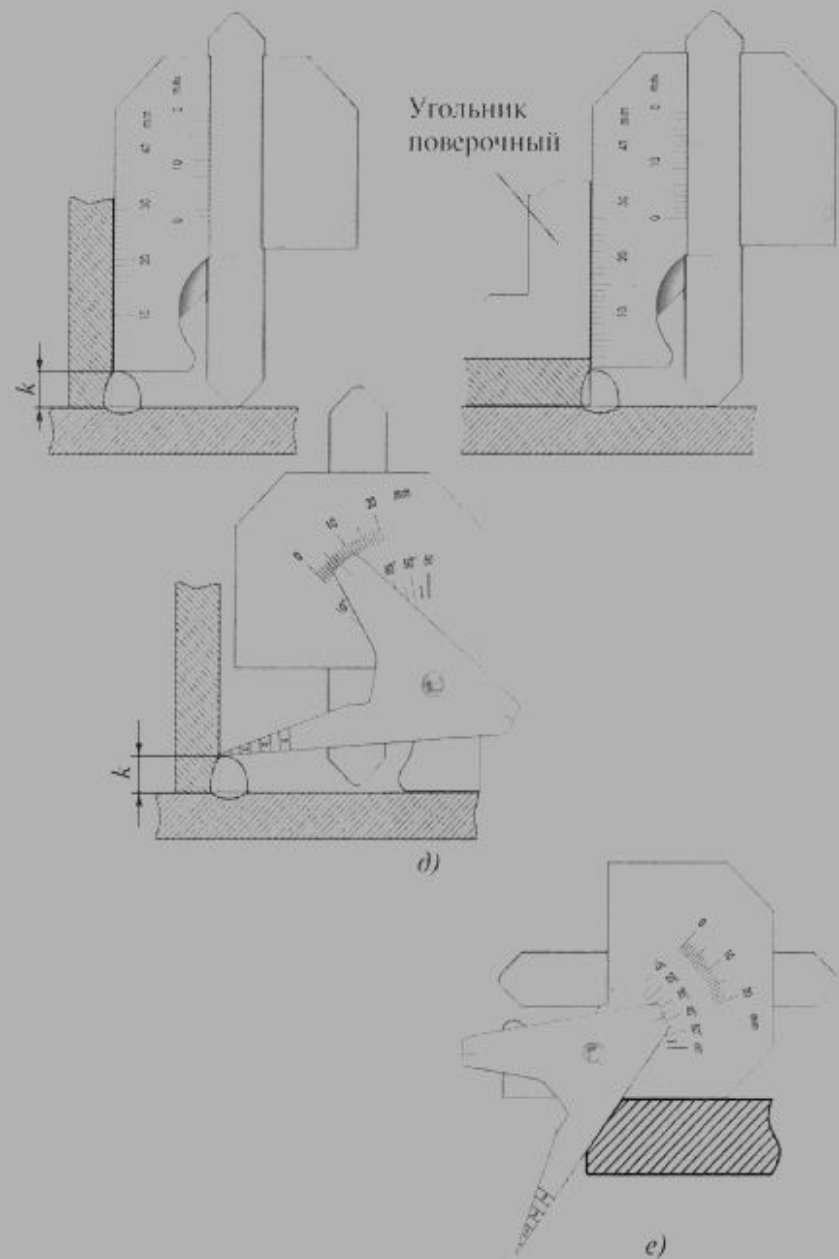


Рис. 6. Измеритель WG01. Схемы измерения контролируемых параметров (продолжение):

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

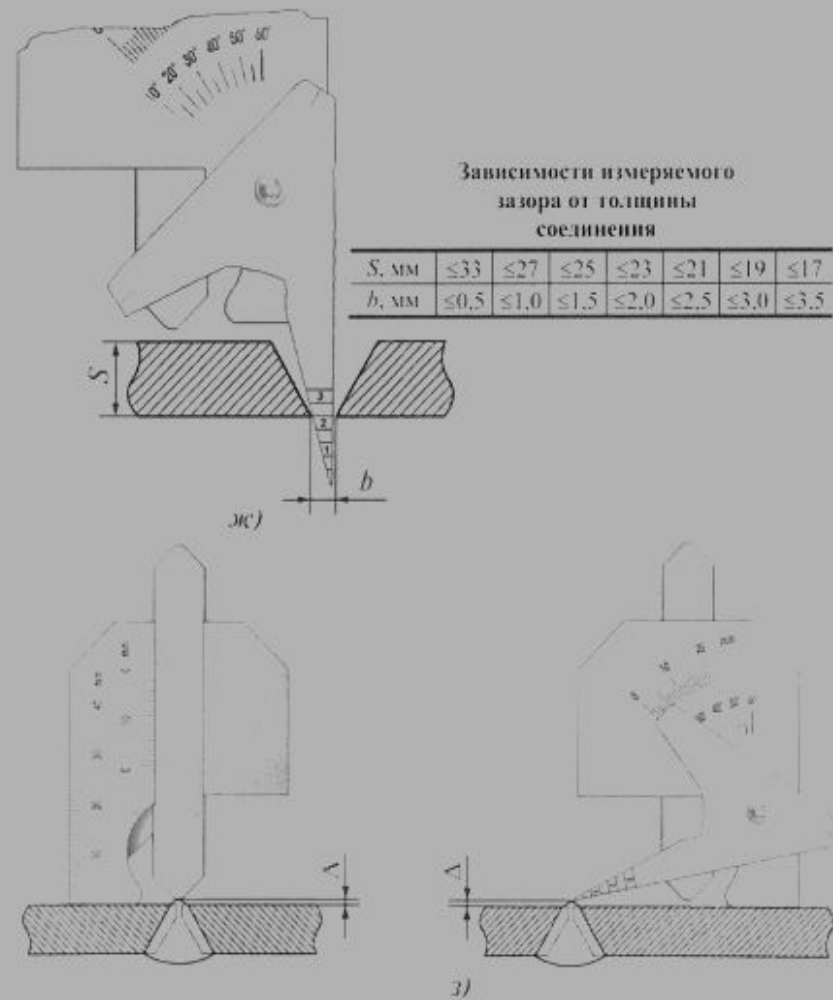
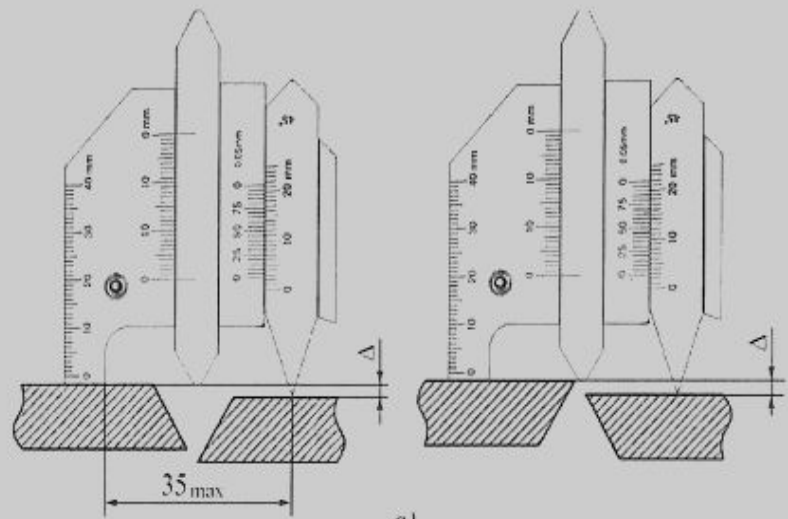


Рис. 6. Измеритель WG01. Схемы измерения контролируемых параметров (окончание):

*ж* – измерение зазоров; *з* – измерение высоты выпуклости шва

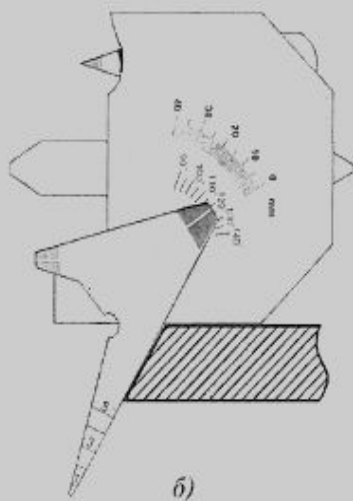




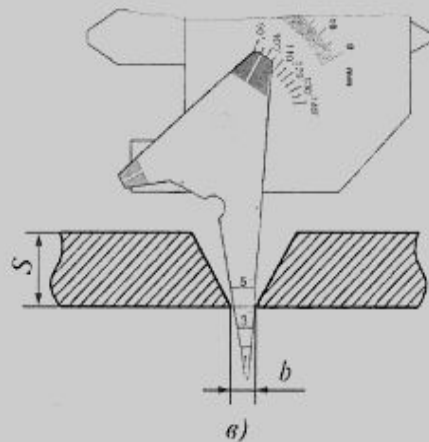
a)

Зависимости измеряемого зазора от толщины соединения

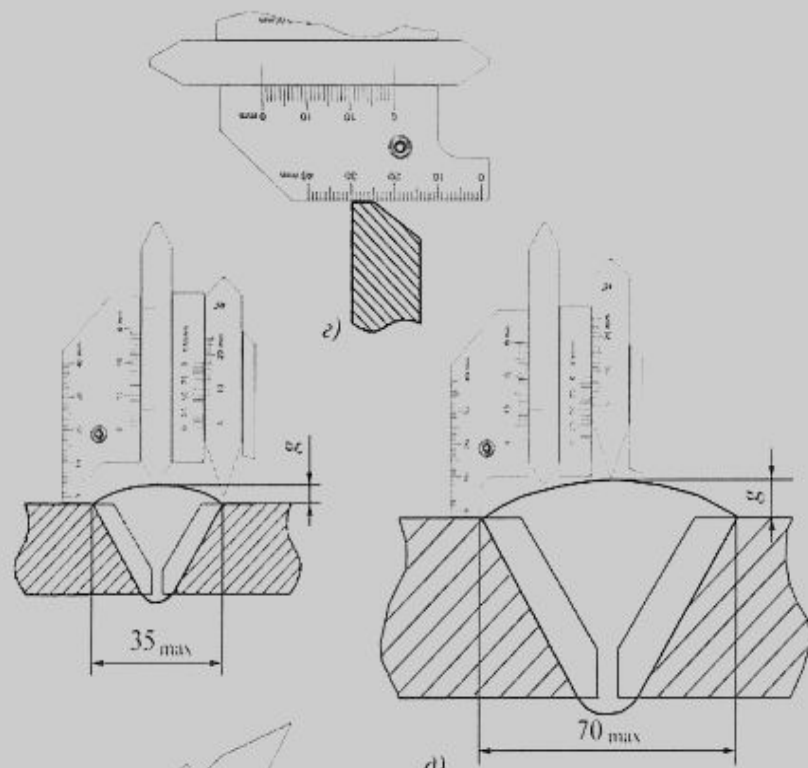
<i>S</i> , мм	≤35	≤31	≤27	≤23	≤19
<i>b</i> , мм	≤1	≤2	≤3	≤4	≤5



б)

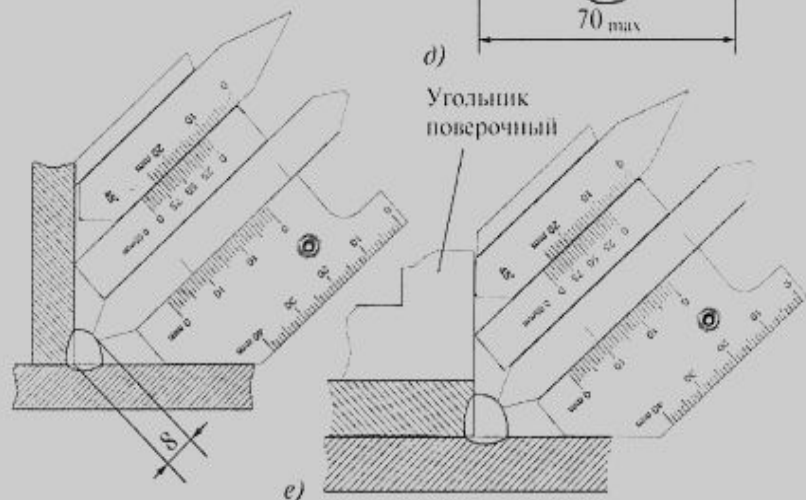


в)



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;

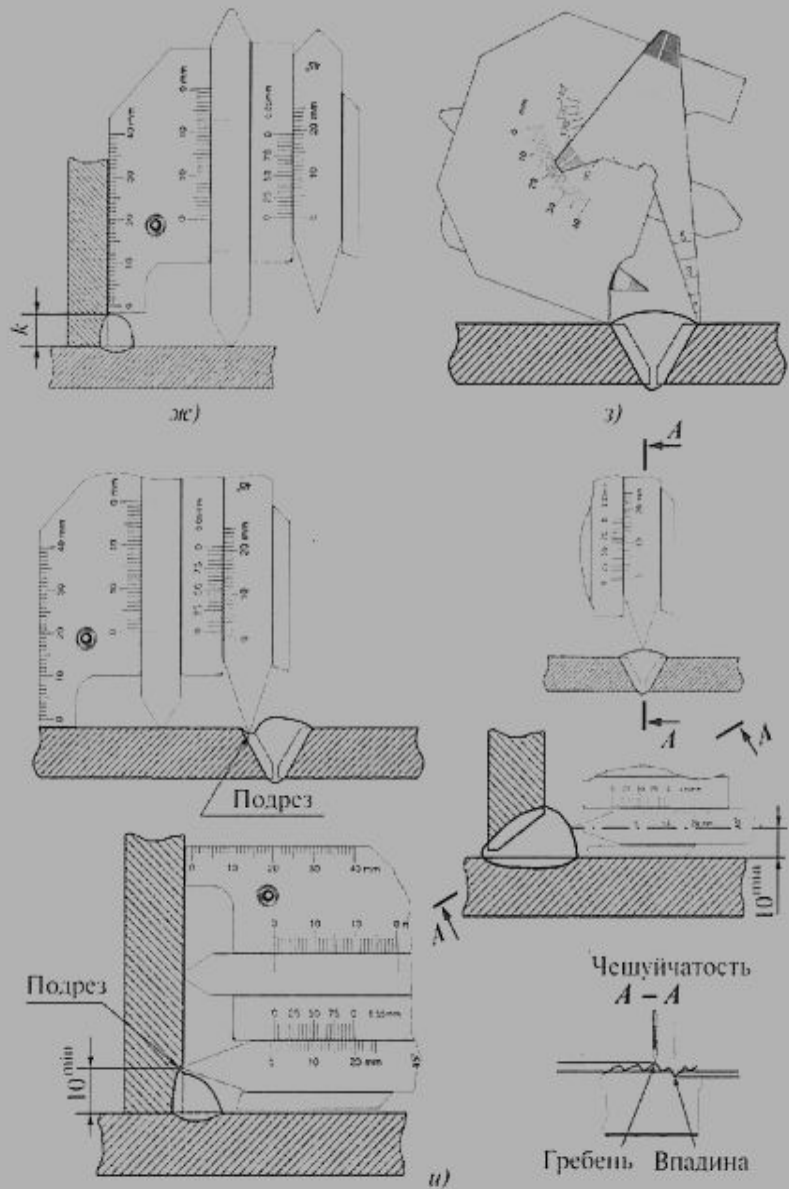


Рис. 5. Измеритель WG1. Схемы измерения контролируемых параметров (продолжение):

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

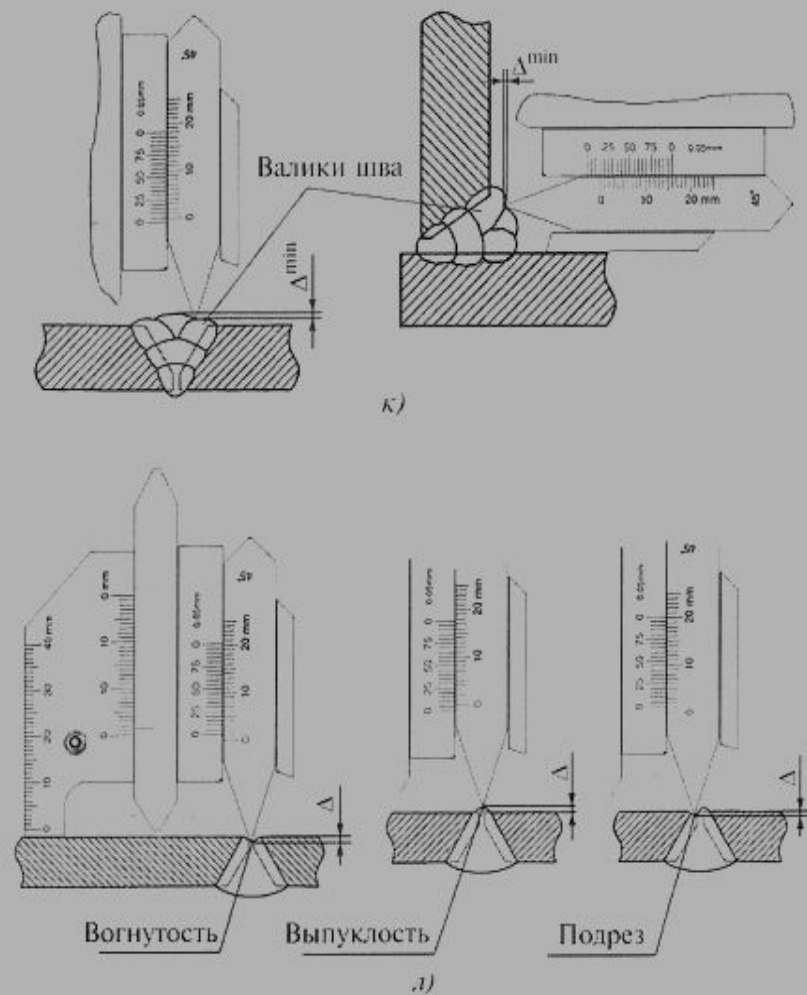
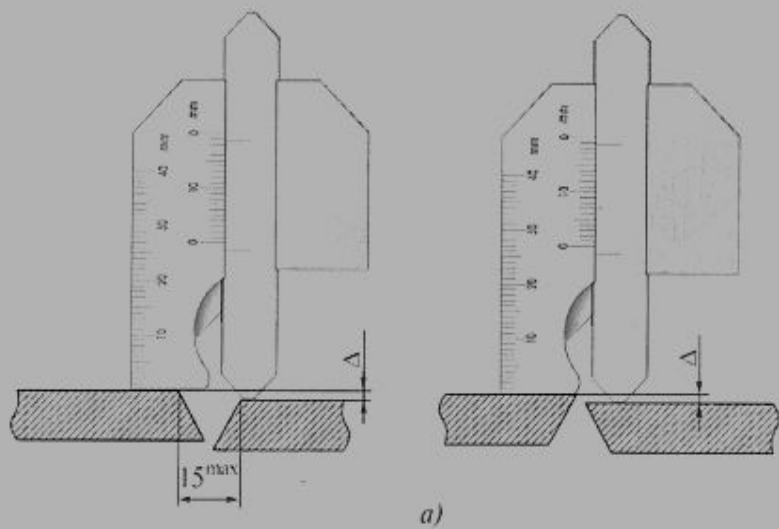
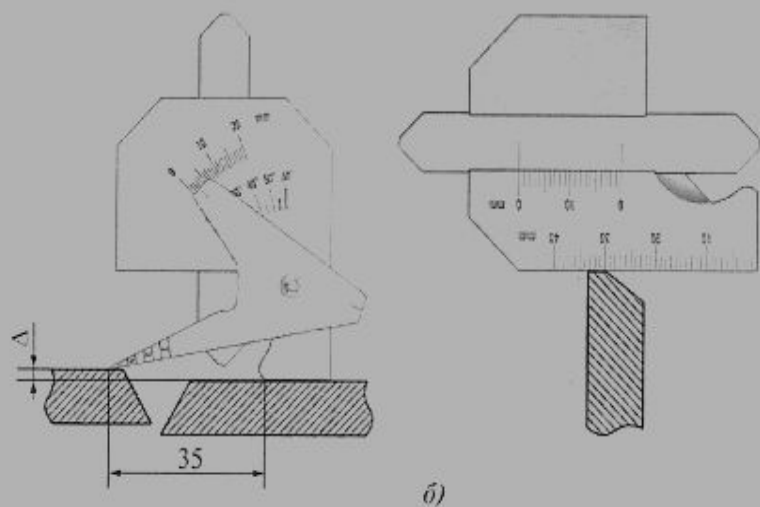


Рис. 5. Измеритель WG1. Схемы измерения контролируемых параметров (окончание):

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

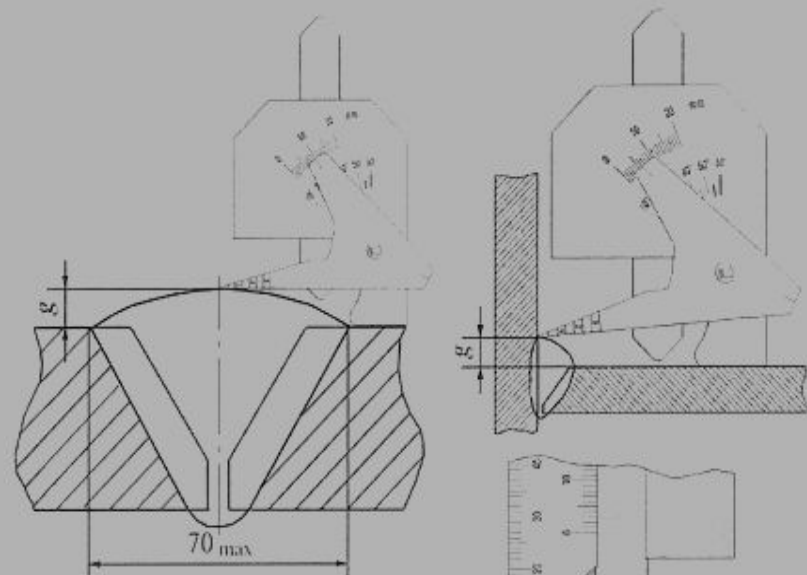


*a)*

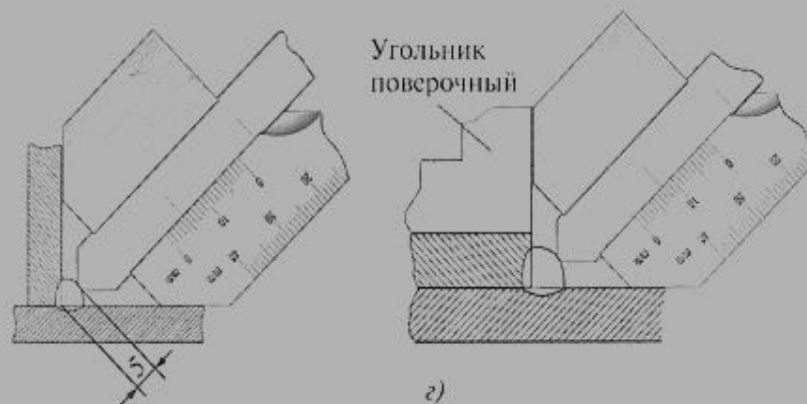


*б)*

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;



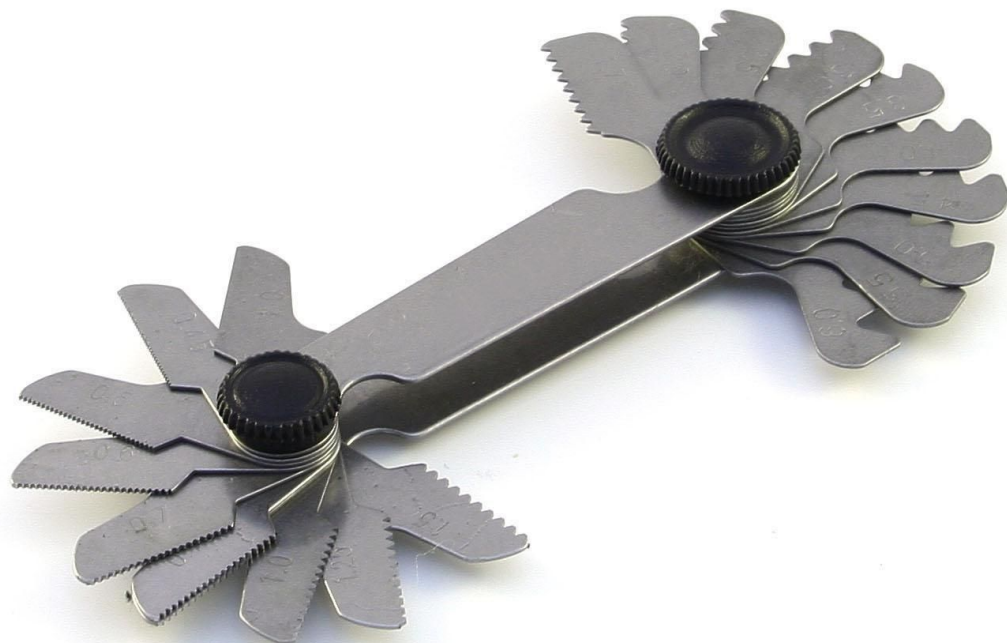
# KATETOMER



**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

