

В настоящее время швы сварных соединений как для ручной сварки, так и для автоматической и полуавтоматической стандартизованы (ГОСТ 5264-69 и 8713-70). Согласно этим стандартам подготовка кромок и сварные швы по своим размерам и допускам несколько отличаются от тех, которые применялись при постройке паровозов.

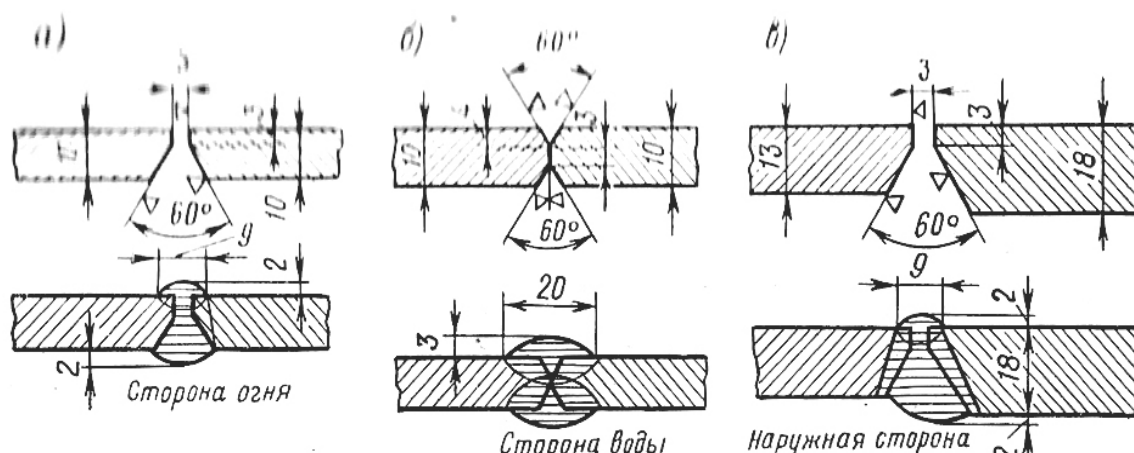


Рис. 14. Подготовка стыков и наплавка сварочных швов:  
 а – ручная сварка огневой коробки; б – автоматическая сварка огневой коробки;  
 в – ручная сварка кожуха

Сварной шов (рис. 14) стенок огневой коробки делают с раскрытием в сторону огня, а шов стенок кожуха топки – наружу, т.е. в обоих случаях в противоположную сторону от воды. Такой шов образуется последовательной наплавкой трёх слоёв металла, после чего для удаления шлака, раковин и непроваров делают незначительную вырубку наплавленного металла с обратной стороны раскрытого шва. Затем вырубку наплавляют металлом, образующим так называемый контрольный валик, или усиление. Разделку кромок стенок топки при автоматической сварке выполняют обычно с небольшими скосами, равными по ширине 1,5-3 мм и глубине 4 мм. Стенки, свариваемые при автоматической сварке, всегда подгоняют вплотную.