

Как продольные, так и поперечные швы барабанов выполнены сваркой встык. Угол разделки шва может быть различным в зависимости от применяемого способа сварки – ручной или автоматический.

После сварки швы подвергают тщательному контролю – осмотру и просвечиванию рентгеновским аппаратом. Кроме того, окончательно собранный котёл подвергают гидравлическому испытанию.

Для удобства сборки котла соединение цилиндрической части с кожухом топки, в том числе и на цельносварных котлах, производили двух– или трёхрядным так называемым монтажным заклёпочным швом внахлёстку.

Однако при постройке котлов паровозов **ЛВ** и **ПЗ6** от этого заклёпочного шва отказались и сделали его сварным.

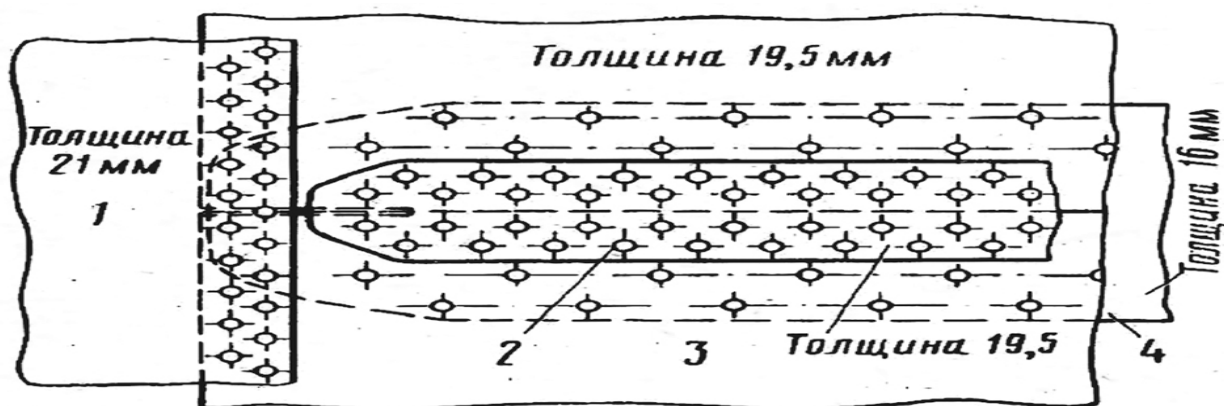


Рис. 28. Заклёпочные швы цилиндрической части котла:
1 – третий барабан; 2 – наружная накладка; 3 – второй барабан;
4 – внутренняя накладка