

## Орбитальная сварка соединений ТРУБА-ТРУБА / ТРУБА-КАЛАЧ

- Покупатель : .....

- Контакт № : .....

- Версия : 0

### 1- Общая информация

- 1-1  Условия окружающей среды  Цеховые  Котлостроение  
 Монтажные
- 1-2  Влажность воздуха : .....
- 1-3  Температура : .....
- 1-4  Радиация : .....
- 1-5  Доступное пространство : .....  Эскиз/эскизы
- 1-6  Степень механизации : .....
- 1-7  Доступные источники энергии  Сжатый воздух : .....  
 Гидравлика : .....  
 Электричество : .....  
 Другое : .....

### 2- Сварочно-техническая спецификация

- 2-1  Сварочное соединение  Наплавка сваркой  Ремонтная сварка
- 2-2  Способ сварки : .....
- 2-3  Защитный газ : .....
- 2-4  Формирующий газ : .....
- 2-5  Газ защиты остывающей ванны : .....
- 2-6  Исполнение шва : .....  
 По проходам  Непрерывное  
 Температура промежуточных слоёв : .....
- 2-7  Без присадочного материала
- 2-8  С присадочным материалом  "Холодная" проволока  "Горячая" проволока  
 Обозначение : .....  
 Диаметр : .....
- 2-10  Тактовая частота/производительность установки : .....
- 2-11  Число свариваемых изделий : .....

## Орбитальная сварка соединений ТРУБА-ТРУБА / ТРУБА-КАЛАЧ

- Покупатель : .....

- Контакт № : .....

- Версия : 0

- 2-12  Способ контроля/испытания сварочного шва
- |   |  |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Избыточным давлением | <input type="checkbox"/> Капиллярный контроль    |
| <input type="checkbox"/> Рентгеноскопия       | <input type="checkbox"/> Механический контроль   |
|   | <input type="checkbox"/> Гелиевым течеискателем  |
|   | <input type="checkbox"/> Ультразвуковой контроль |
| <input type="checkbox"/> Иное : .....         |  |
- 2-13  Прочие критерии оценки
- |  |   |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Внешний вид шва | : .....   |
| <input type="checkbox"/> Проплавление    | : .....   |
| <input type="checkbox"/> Выпуклость шва  | <input type="checkbox"/> С внутренней стороны : ..... |
|  | <input type="checkbox"/> С внешней стороны : .....    |

### 3- Другое

- 3-1  Исследовательская студия: .....
- 3-2  Техническое задание/ протокол несоответствий: .....
- 3-3  Специфические требования (видеонаблюдение, система слежения за стыком и т.п.): .....
- 3-4  Предписываемая техника / элементы установки: .....
- 3-5  Не допустимая техника /элементы установки: .....

# Орбитальная сварка соединений ТРУБА-ТРУБА / ТРУБА-КАЛАЧ

- Покупатель : .....

- Контакт № : .....

- Версия : 0

## 4- Трубы

- 4-1  Чертежи/ эскизы Число чертежей : .....
- 4-2  Материал : .....
- 4-3  Тип трубы  бесшовная  сварная  
 необработанная  оboабoтoанная
- 4-4  Внешний диаметр d1 : .....  
 Допуск : .....
- 4-5  Толщина стенки e1 : .....  
 Допуск : .....

## 5- Калачи

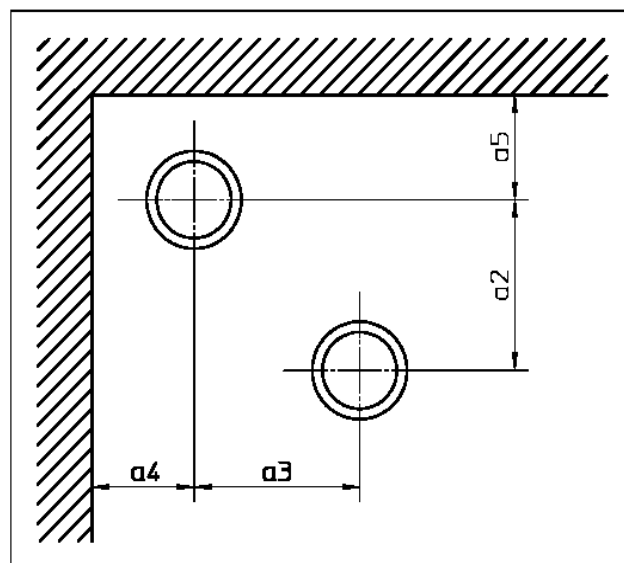
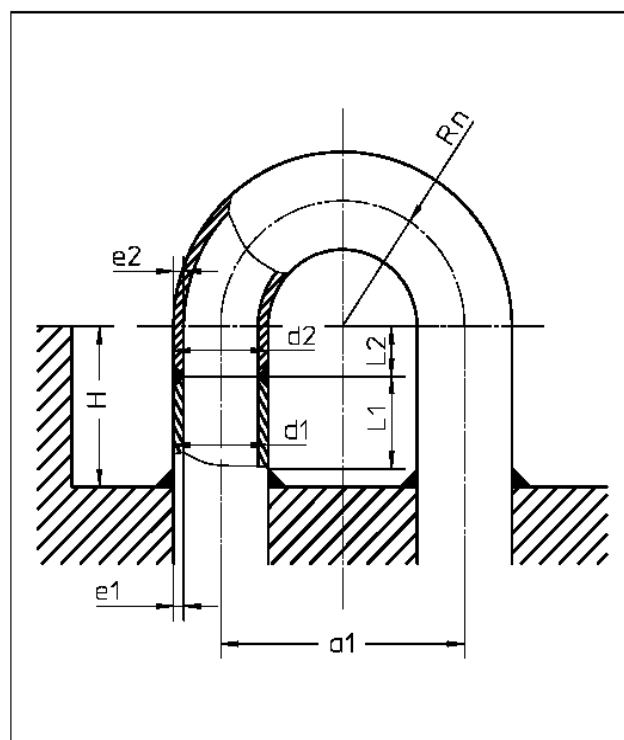
- 5-1  Материал : .....
- 5-2  Внешний диаметр d2 : .....  
 Допуск : .....
- 5-3  Толщина стенки e2 : .....  
 Допуск : .....
- 5-4  Номинальный радиус Rn : .....  
 Допуск : .....

## 6- Доступность сварного шва

- 6-1 Прямой свободный участок  
 на трубе L1 : .....  
 на калаче L2 : .....  
 высота фартука H : .....
- 6-2 Расстояние между трубами  
 a1 : .....  
 a2 : .....  
 a3 : .....
- 6-3 Расстояние до следующего препятствия  
 a4 : .....  
 a5 : .....

## 7- Сварочная позиция

- 7-1  Ось трубы горизонтальна
- 7-2  Ось трубы вертикальна



## Орбитальная сварка соединений ТРУБА-ТРУБА / ТРУБА-КАЛАЧ

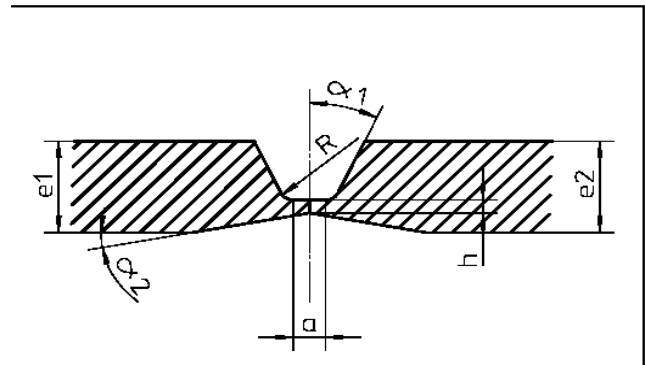
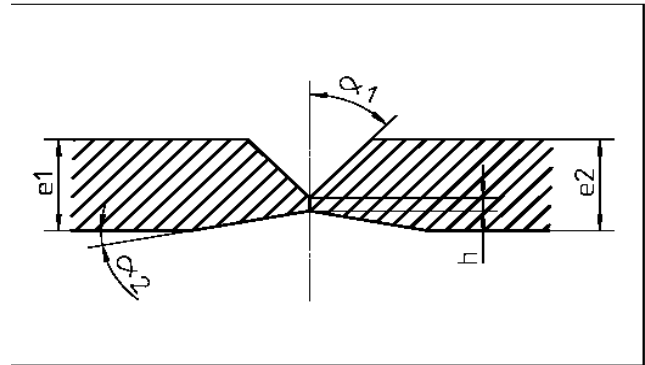
- Покупатель : .....

- Контакт № : .....

- Версия : 0

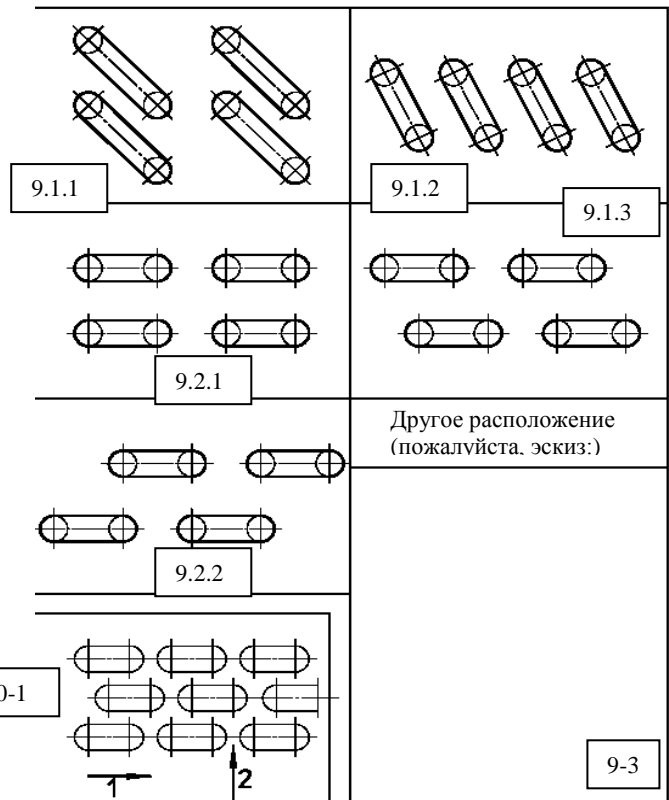
### 8- Подготовка свариваемых труб

- 8-1 Подготовка кромок труб к сварке  
 предписанная  
 желаемая  
 определяется результатами тестов
- 8-2 Форма кромок  
 I-образная (без скоса)  
 V-образная  
 Y-образная  
 U-образная с притуплением
- 8-3 Размеры кромок  
 e1 : .....  
 e2 : .....  
 h : .....  
 a : .....  
  $\alpha 1$  : .....  
  $\alpha 2$  : .....  
 R : .....
- 8-4 Позиционирование/фиксация  
 ВИГ-прихватки  
 С присадкой
- 8-5 Допуски позиционирования  
 Смещение : .....  
 Зазор : .....



### 9- Расположение труб и калачей

- 9-1  Треугольное  
 Согласно 9.1.1  
 Согласно 9.1.2  
 Согласно 9.1.3
- 9-2  Четырёхугольное  
 Согласно 9.2.1  
 Согласно 9.2.2
- 9-3  Прочее (см. эскизы)



### 10- Последовательность сварки

- 10-1  Ряд 1  
 Ряд 2
- 10-2  Слой за слоем  
 Все трубы заранее расположены в пак  
 Все трубы прихвачены

