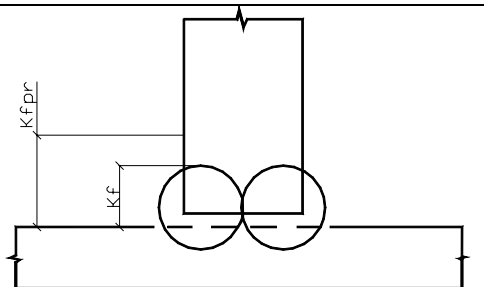
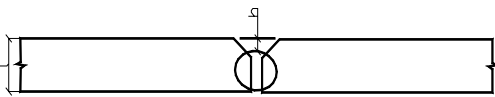
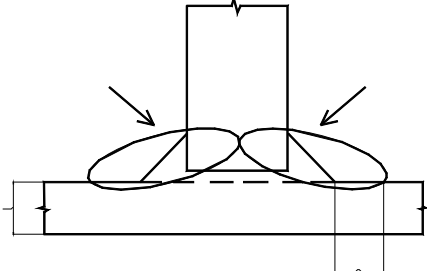
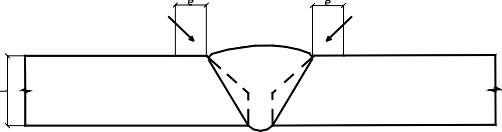
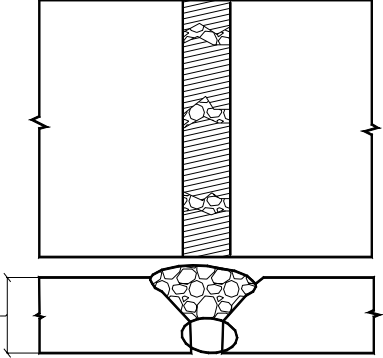
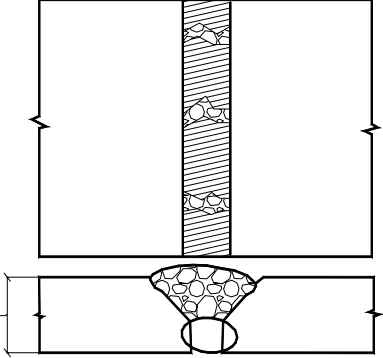
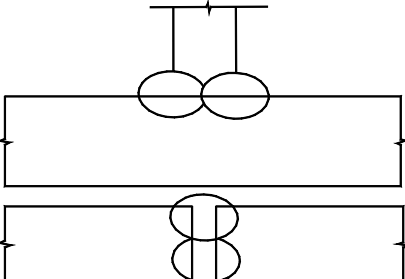

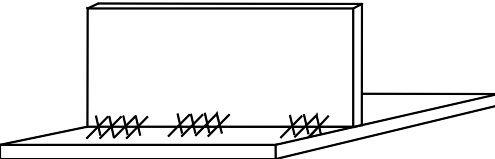
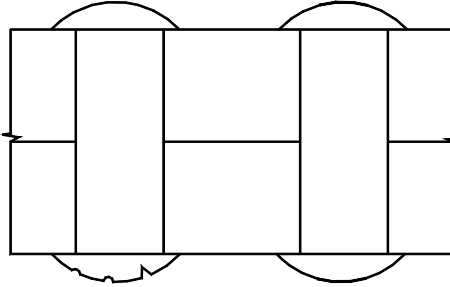
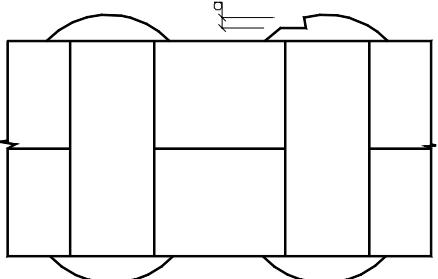
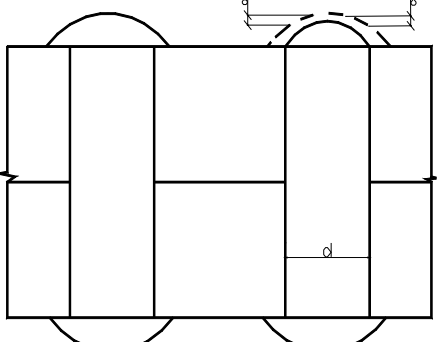
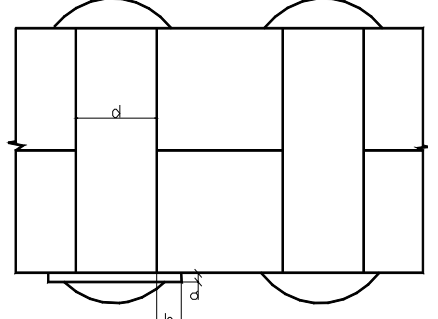


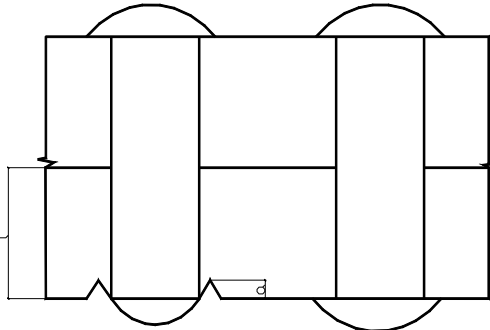
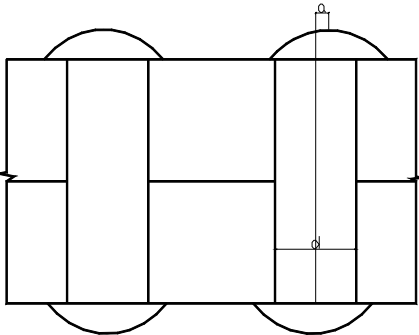
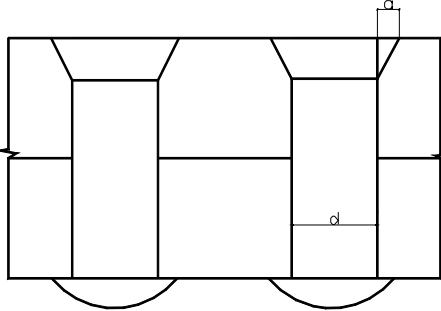
ХАРАКТЕРНЫЕ ДЕФЕКТЫ И ПОВРЕЖДЕНИЯ СОЕДИНЕНИЙ КОНСТРУКЦИЙ

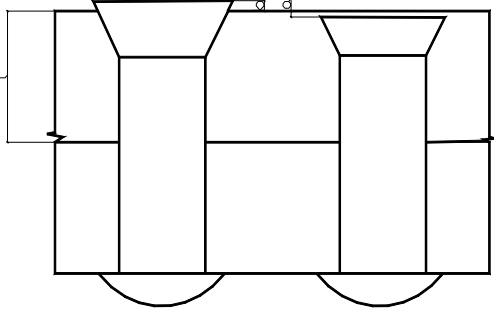
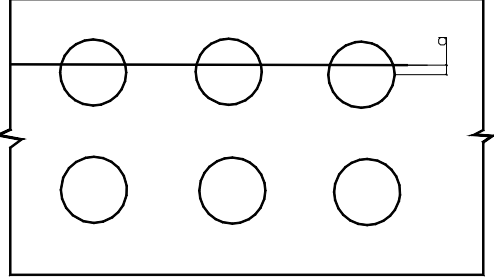
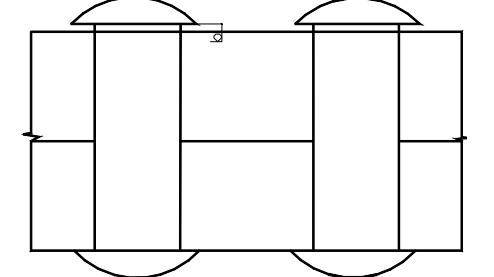
№ п.п.	Наименование дефекта или повреждения	Эскиз дефекта или повреждения	Допускаемая величина предельных отклонений, мм. При приемке работ
1	2	3	4
1.	Трещина в сварном шве	Продольная трещина в сварном шве или околошовной зоне.	Не допускается
		Продольная трещина в сварном шве с выходом на основной металл.	Не допускается
		Поперечная трещина в сварном шве.	Не допускается
2.	Неполномерность угловых швов при ручной и полуавтоматической сварке		$K_{fpr} - K_f$ Не допускается
3.	То же для стыковых швов		Не допускается
4.	Наплывы при ручной и полуавтоматической сварке угловых швов		При $t = 3 \div 15$ мм $a \leq 2$ мм; При $t = 16 \div 40$ мм $a \leq 3$ мм

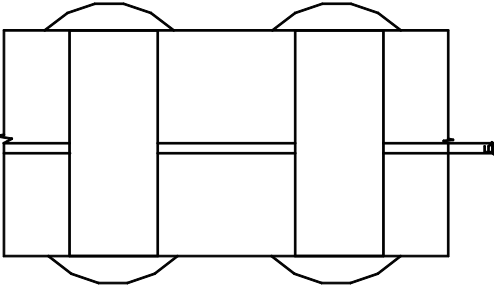
1	2	3	4
5.	То же для стыковых швов		<p>При $t = 3 \div 14$ мм $e \leq \pm 1$ мм; При $t = 15 \div 40$ мм $2e \leq \pm 3$ мм;</p>
6.	Непровары, шлаковые включения и поры, расположенные отдельно цепочкой при двусторонней сварке		<p>Не более 10% толщины свариваемого металла и не > 2 мм</p>
7.	То же при односторонней сварке без подкладок		<p>Не более 15% толщины свариваемого металла и не > 3 мм</p>

1	2	3	4
8.	Резкие переходы от основного к наплавленному металлу, наплывы, на-теки, сужения, кратеры, свищи		Не допускается
9.	Прожог сварного шва		Не допускается
10.	Прерывистость сварного шва		Не допускается
11.	Трещиноватость головки заклепки		Не допускается

1	2	3	4
12.	Зарубка головки заклепки		$a \leq 2 \text{ мм}$
13.	Маломерная и неоформленная головка		$a \leq 0,05 d$ $b \leq 0,05 d$
14.	Венчик вокруг головки		$b \leq 3 \text{ мм}$ $3 \text{ мм} \geq a \geq 1,5 \text{ мм}$

1	2	3	4
15.	Зарубка металла обжимкой	 <p>The diagram shows a cross-section of a bolted joint with two bolts. The nut on the right bolt is shown with a sharp edge that has cut into the metal of the bolt head, creating a notch. A dimension line labeled 'a' indicates the depth of this notch.</p>	Не допускается
16.	Смещение головки заклепки с оси стержня	 <p>The diagram shows a cross-section of a bolted joint. The bolt head on the right is shifted to the right relative to the central axis of the bolt. A vertical dimension line labeled 'a' indicates the offset distance from the axis to the center of the bolt head.</p>	$a \leq 0,1 d$
17.	Неполное заполнение потайной заклепки по диаметру	 <p>The diagram shows a cross-section of a bolted joint with countersunk bolts. The bolt on the right is not fully seated in the countersunk hole, leaving a gap. A vertical dimension line labeled 'a' indicates the height of this gap.</p>	$a \leq 0,1 d$

1	2	3	4
18.	Избыток или недостаток по высоте потайной заклепки	 <p>The diagram shows a cross-section of a blind rivet assembly. Two rivets are shown, one on the left and one on the right, with a central gap. The height of the rivet heads is indicated by a dimension line labeled 'a'. The rivets are shown in a partially inserted state into a hole in a material.</p>	$a \leq 0,5 \text{ мм}$ $b \leq 0,5 \text{ мм}$, если не мешают плотности прилегания другого элемента
19.	Смещение осей заклепочных рисок в конструкциях от проектного положения	 <p>The diagram shows a top-down view of a rivet pattern. It consists of two rows of three circular rivet holes each. A horizontal dimension line labeled 'a' indicates the displacement of the center of one of the rivets from its intended position.</p>	$a \leq 3 \text{ мм}$
20.	Зазор между головкой заклепки и склепываемым пакетом	 <p>The diagram shows a cross-section of a blind rivet assembly. Two rivets are shown, one on the left and one on the right, with a central gap. The gap between the rivet head and the material being joined is indicated by a dimension line labeled 'a'.</p>	Щуп толщиной 0,2 мм не должен проходить вглубь под головку более чем на 3 мм

1	2	3	4
21.	Зазор между элементами склепываемого пакета		<p>Щуп $\delta = 0,5$ мм не должен проходить вглубь между склепанными деталями более чем на 50 мм (вне зоны расположения заклепок).</p> <p><i>При эксплуатации - $\delta \leq 2$ мм</i></p>
22.	Дрожание или перемещение головки заклепки под ударом молотка массой 300-400 г		<p>Не допускается.</p> <p><i>При эксплуатации допускается при количестве подвижных заклепок не более 10%</i></p>