

При проверке с отвесом труба должна быть уложена горизонтально.

Во фланцевых соединениях гайки и шайбы должны плотно прилегать к поверхности соединяемых деталей и друг к другу. При косых опорных поверхностях (внутренняя поверхность полок швеллера) под головки болтов и под гайки подкладывают косые шайбы. Нарезка на болтах должна быть такой длины, чтобы часть болта не выступала из шайбы.

Для обеспечения заданного зазора между собранными под сварку деталями и сохранения их взаимного расположения в процессе сварки применяют электроприхватку или специальные сборочные приспособления.

При сборке узлов под сварку применяют: для выравнивания плоскостей деталей - накладки с оправками, обрезанные на клин швеллеры или уголки (выравнивание достигается забиванием оправок 3);

для выравнивания обечаек при сборке цилиндрических баков - планку с оправками (в зазор заводят планку соответствующей толщины, затем с наружной и внутренней стороны забивают оправки);

при сборке стыкового соединения с одновременным выравниванием плоскостей и зазора в стыке - стяжные планки (выравнивание кромок достигается забиванием оправок 3, а регулирование зазора между кромками - забиванием клиньев 5).

К стенкам коробов, подлежащих тепловой изоляции, прикладывают плашмя отрезки проволоки и один ее конец на небольшой длине приваривают. Эти штыри перед выполнением теплоизоляционных работ отгибают в положение, перпендикулярное стенке короба, надевают на них минераловатные матрацы.

К коробам приваривают бобышки для контрольно-измерительных приборов, уши для

подвесок, такелажные детали для подъема, погрузки и разгрузки блоков. Конструкция и места приварки такелажных деталей указываются на чертежах пылегазовоздухопроводов. Гнутье такелажных скоб должно производиться в нагретом состоянии с последующей термообработкой. Во избежание порчи строповочного троса кромки такелажных деталей, к которым он будет прилегать, должны закругляться.