

प्रलेख सं०: डब्लू/ब्लॉक/ 302

पृष्ठ सं०: 2 का 2

मूल प्रति जारी होने की तिथि: 06.06.00

प्रारूप सं०: 6

लामू होने की तिथि: 30.11.10

जारी कर्ता: त.स/उप मु.याँ.अभि/ब्लॉक

1. शीर्षक: - स्पलाइन की मैनुअल वेल्डिंग ।

2. परिचय: : स्पलाइन की मैनुअल वेल्डिंग विधि का वर्णन।

3. विधि: -

(i) सभी स्पलाइन एवं सैडल ज्वाइंट्स को दोनों साइड से साफ करे और 6.3 मिमी इलेक्ट्रोड से वियरिंग नं० 1,3,5,7 एवं 9 में एक पास वेल्डिंग करे। सुनिश्चित करे करेन्ट प्रलेख सं०: डब्लू/ब्लॉक/ 310 प्रारूप सं०: 4 के अनुसार सेट हो।

(ii) स्पलाइन की विपरीत साइड में 6.3 मिमी इलेक्ट्रोड से वियरिंग नं० 2,4,6 एवं 8 में एक पास वेल्डिंग करे। सभी जाइन्ट से स्लैंग हटाके सफाई करे।

(iii) अब स्पलाइन को पहली पोजिशन में रखे और स्पलाइन एवं सैडल ज्वाइंट्स में 6.3 मिमी इलेक्ट्रोड से वियरिंग नं० 1,3,5,7 एवं 9 में द्वितीय पास वेल्डिंग करे। दूसरी साइड धुमा के 6.3 मिमी इलेक्ट्रोड से वियरिंग नं० 2,4,6 एवं 8 में द्वितीय पास वेल्डिंग करे। जाइन्ट से स्लैंग हटाके सफाई करे।

(iv) सभी स्पलाइन एवं सैडल ज्वाइंट्स की विपरीत साइड से पहले वेल्डिंग पास को गाउज करके हटाये और पूर्ण रूप से सफाई करे। ज्वाइंट्स नं० 1,3,5,7 एवं 9 में एक पास वेल्डिंग करे। तीसरे प्रकार ज्वाइंट्स नं० 2,4,6 एवं 8 की दूसरी साइड में भी एक पास वेल्डिंग करे। सभी ज्वाइंट्स साफ करे और 6.3 मिमी इलेक्ट्रोड से दोनों साइड में स्टेप नं० 1 और 2 के क्रमानुसार अधिक पास वेल्डिंग करे।

(v) दूसरी साइड धुमाने से पहले क्रमानुसार वियरिंग नं० 1 से 9 तक में दो पास वेल्डिंग करे। वेल्डिंग ज्वाइंट्स की पूरी वेल्डिंग होने तक वेल्डिंग प्रक्रिया जारी रखें।

फाउन्टेसन रेल एवं सैडल ज्वाइंट्स के सभी 9 ज्वाइंट्स नं० 1 से 9 एलएस और आरएस में क्रमानुसार वेल्डिंग करे। आगे की वेल्डिंग करने से पहले सभी ज्वाइंट्स से पूर्ण रूप से स्लैंग हटा के सफाई करे।

सावधानियाँ: - वेल्डर काम करते समय वेल्डिंग हेलमेट, सेफ्टी शू, लेदर एप्रन, वेल्डर हैंड ग्लव्स, लेग गार्ड, इएर प्लग, वेल्डिंग रेसपिरेटर पहन ले। सुनिश्चित करे कि मशीन के साथ सही अरथिंग हो।

रिफॉर्ड: कुछ नहीं !

लिकेजेस: कुछ नहीं।