

غلطنامه پاسخ یاب جامع - شماره ۲ - تاریخ ۳-مرداد-۱۴۰۳ (ویرایش ۱۲)

اصلاحیه	غلط	صفحه در پاسخ یاب	ردیف																														
۵۰۰	۵۰۰																																
جدول ۱۶-۴-۱۰: رواداری های مونتاژ در درزها با جوش شیاری	جدول ۱۶-۴-۱۰: رواداری های مونتاژ در درزها با جوش شیاری																																
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;">بدون جوش پشت</th> <th style="width: 25%;">با جوش پشت</th> <th style="width: 50%;">۱- ضخامت ریشه (f)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">$\pm 2\text{mm}$</td> <td style="text-align: center;">نامحدود</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">$\pm 2\text{mm}$</td> <td style="text-align: center;">+۲ mm - ۳ mm</td> <td style="text-align: center;">الف- بدون استفاده از پشت‌بند</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">$+6\text{mm}$ -۲۰mm</td> <td style="text-align: center;">-</td> <td style="text-align: center;">ب- با استفاده از پشت‌بند</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">+۱۰° -۵°</td> <td style="text-align: center;">+۱۰° -۵°</td> <td style="text-align: center;">۳- زاویه شیار</td> </tr> </tbody> </table>	بدون جوش پشت	با جوش پشت	۱- ضخامت ریشه (f)	$\pm 2\text{mm}$	نامحدود		$\pm 2\text{mm}$	+۲ mm - ۳ mm	الف- بدون استفاده از پشت‌بند	$+6\text{mm}$ -۲۰mm	-	ب- با استفاده از پشت‌بند	+۱۰° -۵°	+۱۰° -۵°	۳- زاویه شیار	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;">بدون جوش پشت</th> <th style="width: 25%;">با جوش پشت</th> <th style="width: 50%;">۱- ضخامت ریشه (f)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">$\pm 2\text{mm}$</td> <td style="text-align: center;">نامحدود</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">$\pm 2\text{mm}$</td> <td style="text-align: center;">+۲ mm - ۳ mm</td> <td style="text-align: center;">الف- بدون استفاده از پشت‌بند</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">$\pm 6\text{mm}$ -۲۰mm</td> <td style="text-align: center;">-</td> <td style="text-align: center;">ب- با استفاده از پشت‌بند</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">+۱۰° -۵°</td> <td style="text-align: center;">+۱۰° -۵°</td> <td style="text-align: center;">۳- زاویه شیار</td> </tr> </tbody> </table>	بدون جوش پشت	با جوش پشت	۱- ضخامت ریشه (f)	$\pm 2\text{mm}$	نامحدود		$\pm 2\text{mm}$	+۲ mm - ۳ mm	الف- بدون استفاده از پشت‌بند	$\pm 6\text{mm}$ -۲۰mm	-	ب- با استفاده از پشت‌بند	+۱۰° -۵°	+۱۰° -۵°	۳- زاویه شیار	۱۵۱۶	۰۱
بدون جوش پشت	با جوش پشت	۱- ضخامت ریشه (f)																															
$\pm 2\text{mm}$	نامحدود																																
$\pm 2\text{mm}$	+۲ mm - ۳ mm	الف- بدون استفاده از پشت‌بند																															
$+6\text{mm}$ -۲۰mm	-	ب- با استفاده از پشت‌بند																															
+۱۰° -۵°	+۱۰° -۵°	۳- زاویه شیار																															
بدون جوش پشت	با جوش پشت	۱- ضخامت ریشه (f)																															
$\pm 2\text{mm}$	نامحدود																																
$\pm 2\text{mm}$	+۲ mm - ۳ mm	الف- بدون استفاده از پشت‌بند																															
$\pm 6\text{mm}$ -۲۰mm	-	ب- با استفاده از پشت‌بند																															
+۱۰° -۵°	+۱۰° -۵°	۳- زاویه شیار																															
<p style="text-align: center;">جوش (تنش مجاز) ج ص ۳۸۰ ۶-۱۰ تنش های مجاز جوش جوش ها باید طوری محاسبه شوند که محدودیت های تنش مندرج در جدول ۲-۱۰ را با اعمال ضرایب بازرسی زیر جوابگو باشند: ۱- در صورت انجام آزمایش های غیرمخرب نظیر پرتونگاری و فراصوت: $\phi = 1.0$ ۲- در صورت انجام جوش در کارخانه (و یا شرایط مشابه) و بازرسی چشمی جوش توسط افراد مجرب: $\phi = 0.85$ ۳- در صورت انجام جوش در محل و بازرسی چشمی جوش توسط افراد مجرب: $\phi = 0.75$</p>	<p style="text-align: center;">جوش (تنش مجاز) ج ص ۳۸۰ ۶-۱۰ تنش های مجاز جوش جوش ها باید طوری محاسبه شوند که محدودیت های تنش مندرج در جدول ۲-۱۰ را با اعمال ضرایب بازرسی زیر جوابگو باشند: ۱- در صورت انجام آزمایش های غیرمخرب نظیر پرتونگاری و فراصوت: $\phi = 1.0$ ۲- در صورت انجام جوش در کارخانه (و یا شرایط مشابه) و بازرسی چشمی جوش توسط افراد مجرب: $\phi = 0.85$ ۳- در صورت انجام جوش در محل و بازرسی چشمی جوش توسط افراد مجرب: $\phi = 0.75$</p>	۲۰۵۰	۰۲																														