

3- در سوراخهای منطبق بر هم که بر روی قطعات روی هم انجام میشود باید منگنه کاری در یک جهت باشد.

✓ منگنه کردن و گشاد کردن سوراخ در صورتی مجاز است که قطر سوراخ منگنه ای حداقل 2 میلیمتر کوچکتر از قطر کامل سوراخ باشد.

✓ در ساخت الگو بایستی کلیه پیش بینی های لازم از جمله خیز اولیه، ایجاد کشیدگی، و اعوجاجات ناشی از جوشکاری در نظر گرفته شوند.

✓ در هنگام سوار کردن قطعات ابتدا اتصالاتی که بیش ترین انقباض را ایجاد می کنند باید جوشکاری شوند سپس اتصالاتی که انقباض موضعی آنها کمتر است، اجرا شوند.

✓ دمای لازم جوش به رده فولاد مبنا، فرایند جوش و ضخامت ضخیم ترین قطعه جوش شونده ارتباط دارد.

✓ در صورتی که دمای سطح کار از 15- سانتیگراد پایین باشد، عملیات جوشکاری متوقف شود.

✓ در هنگام وزش باد، مه شدید جوشکاری متوقف شود مگر اینکه سطح جوش حفاظت شود.

✓ از مصرف الکترودهای مرطوب پرهیز شود.

✓ در مورد خال جوشهایی که یک پاسه اجرا شده و در جریان جوش اصلی دوباره ذوب میشوند، پیش گرمایش لازم نیست.

✓ خال جوشها باید دارای کیفیت جوشهای اصلی باشند

✓ اعمال نیرو در دمای محیط زمانی مجاز است که شعاع انحنا خم برابر یا بزرگتر از مقادیر زیر باشد:

1- ورق ها: 25 برابر ضخامت ورق

2- ناودانی و سپری ها: 25 برابر ارتفاع نیمرخ در صورتیکه خم در صفحه جان نیمرخ قرار گیرد و 25

برابر عرض بال نیمرخ ر صورتی که خم در صفحه بال باشد.

3- نبشی ها: 45 برابر عرض بالی که در صفحه خم قرار دارد.

✓ اعمال نیرو و حرارت در صورتی مجاز است که دمای فلز بین 500 تا 650 درجه سانتیگراد حفظ شود.

- ✓ زنگ زدایی فلز به وسیله برس سیمی، ماسه پاشی و ساچمه زنی بسته به شرایط انجام میشود.
 - ✓ جوش ها و قسمت های جوش شده فولادی نباید قبل رویت ناظر رنگ آمیزی شوند.
 - ✓ بایستی از کاربرد پیچ های هم اندازه با رده های مقاومتی مختلف پرهیز شود.
 - ✓ طول پیچ به اندازه ای باشد که بعد محکم کردن حداقل 3 دندانه کامل پیچ از مهره بیرون باشد.
 - ✓ در اتصالات پیچی با عملکرد اصطکاکی در صورتی که مقاومت پیچ بالای 900 مگاپاسگال باشد، در که مصالح متصل شونده دارای مقاومت تسلیم کمتر از 280 مگاپاسگال باشد، استفاده از واشر سخت زیر پیچ و مهره الزامی است.
 - ✓ اگر اعضای متصل شونده دارای پوشش حفاظتی باشند، لازم است که از واشر چرخنده زیر پیچ یا مهره استفاده شود.
 - ✓ در صورتی که سطح فولاد مماس با پیچ دارای زاویه ای بیش از 3 درجه نسبت به صفحه عمود بر محور پیچ باشد باید از واشر سخت گوه ای در زیر پیچ یا مهره استفاده کرد.
 - ✓ در اتصال پیچی با عملکرد اتکایی وجود هر نوع رنگ با ترکیب شیمیایی در سطح مجاور سوراخ مختلف مجاز می باشد.
 - ✓ در اتصالات زیر باید پیچ ها در در سوراخهای هم محور پیچ نصب شوند و فقط لازم است در حد بست اولیه محکم شوند:
- 1- اتصالات پیچی با عملکرد اتکایی
 - 2- اتصالات پیچی بدون کشش مستقیم
- ✓ در اتصالات پیچی با عملکرد اصطکاکی و یا تحت کشش مستقیم بایستی یکی از روشهای زیر برای محکم کردن استفاده شوند:
- 1- چرخش مهره
 - 2- آچار تنظیم