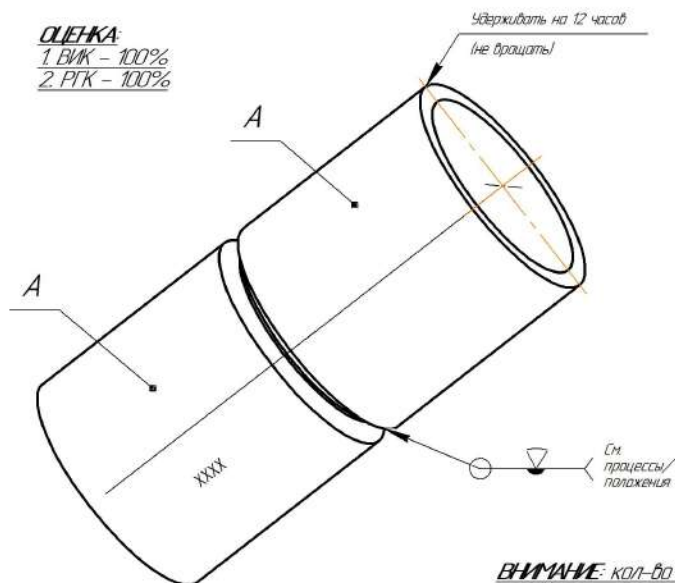
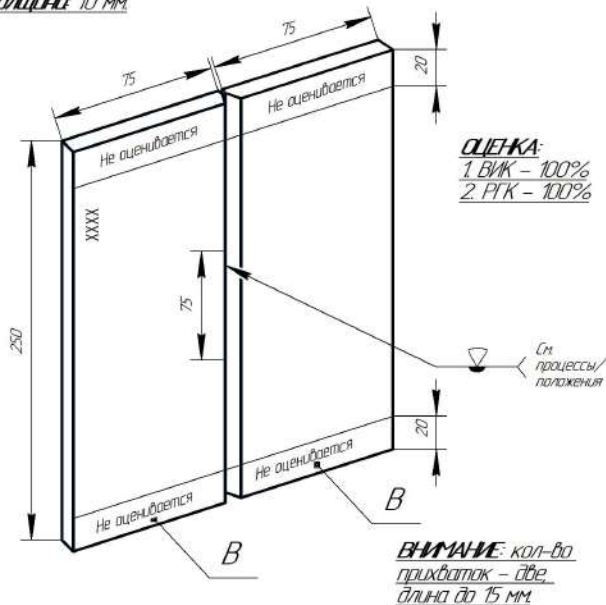


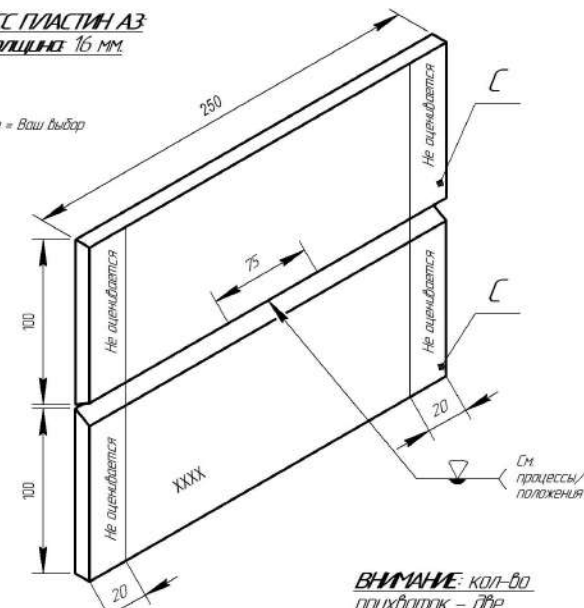
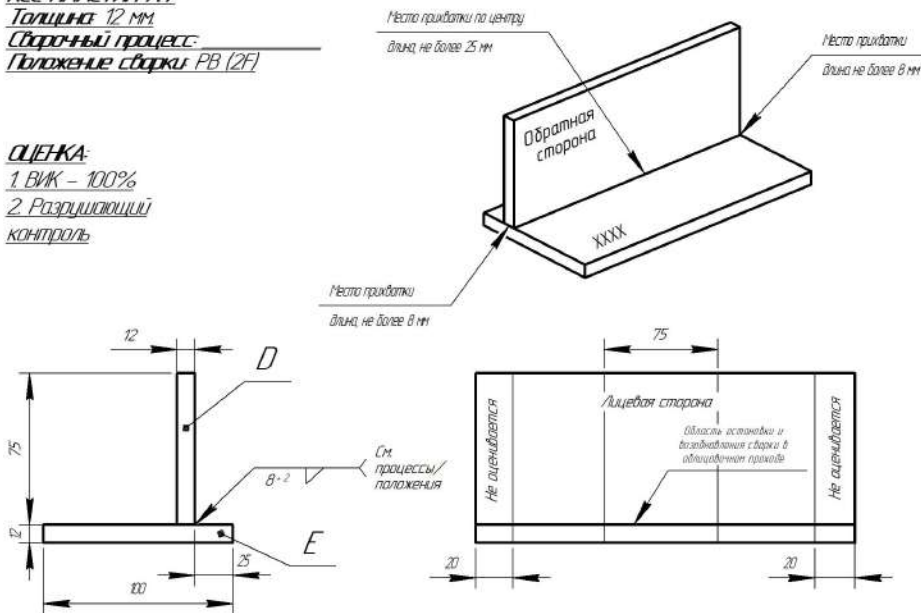
Вид сварки - 111, 141, 135, 136

КСС ТРУБА А1
Размер: 114х8-75ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%
2. РГК - 100%СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ
Корневой проход: /НЛ-045 (6G)
Заполняющий и облицовочный: /НЛ-045 (6G)КСС ПЛАСТИН А2
Толщина: 10 мм

Зазор = Ваш выбор

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ
Корневой проход: /РФ (3G)
Заполняющий и облицовочный: /РФ (3G)КСС ПЛАСТИН А3
Толщина: 16 мм

Зазор = Ваш выбор

ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%
2. РГК - 100%СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ
Корневой проход: /РС (2G)
Заполняющий и облицовочный: /РС (2G)КСС ПЛАСТИН А4
Толщина: 12 мм
Сварочный процесс:
Положение сборки: РВ (2F)ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%
2. Разрушающий контроль

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Сборка соединений производится в любом пространственном положении.
2. Все прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не более 15 мм. Максимум четыре прихватки для тестового соединения труб.
3. Все соединения труб и пластин необходимо приклепить перед сваркой.
4. Все пластины и трубы должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
5. Не допускается очистка лицевых и корневых валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки.
6. Остановку и возобновление процесса сварки КСС пластин А2, А4 необходимо произвести в последнем валике облицовочного прохода, А3 в первом (корневом) проходе, по центру соединения, с допуском 37,5 мм.
7. XXXX= Маркировка.

КСС пластин А4:

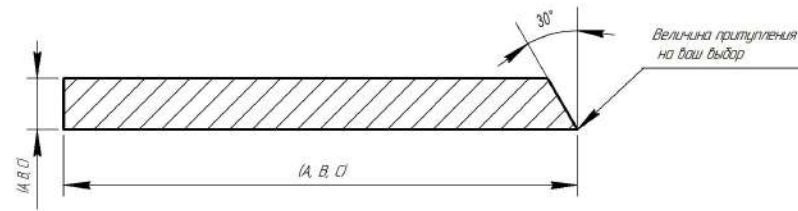
1. Сварка углового шва на лицевой стороне, размер катета 10 мм (-0, +2)
2. Количество проходов не менее 2-х и не более 3-х.
3. Угол сопряжения деталей при подготовке краев должен оставаться 90°.

					Вид сварки – 111, 141, 135, 136				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Региональный чемпионат Сварочные технологии (юниоры) 2021-2022	Лист		Масса	Мощность
Разработ	Колошников								
Пров.	Гусарова Н.								
Т.контр.									
Н.контр.					См3, 20, 09Г2С	Лист 1		Листов 2	WorldSkills Russia
Утв.									

Копировал

Формат А3

Деталировочный чертеж



Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
А	2	Сталь	Труба ϕ 114х8-75	Токарная обработка 30 град.
В	2	Сталь	Пластина 10х75х250	Фрезерная обработка 30 град.
С	2	Сталь	Пластина 16х100х250	Фрезерная обработка 30 град.
Д	1	Сталь	Пластина 12х75х250	Фрезерная обработка 0 град.
Е	1	Сталь	Пластина 12х100х250	

Изд. № подл.	Подп. и дата
Изд. № изм.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Подп. и дата
Изд. № подл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Вид сварки - 111, 141, 135, 136

Лист
2