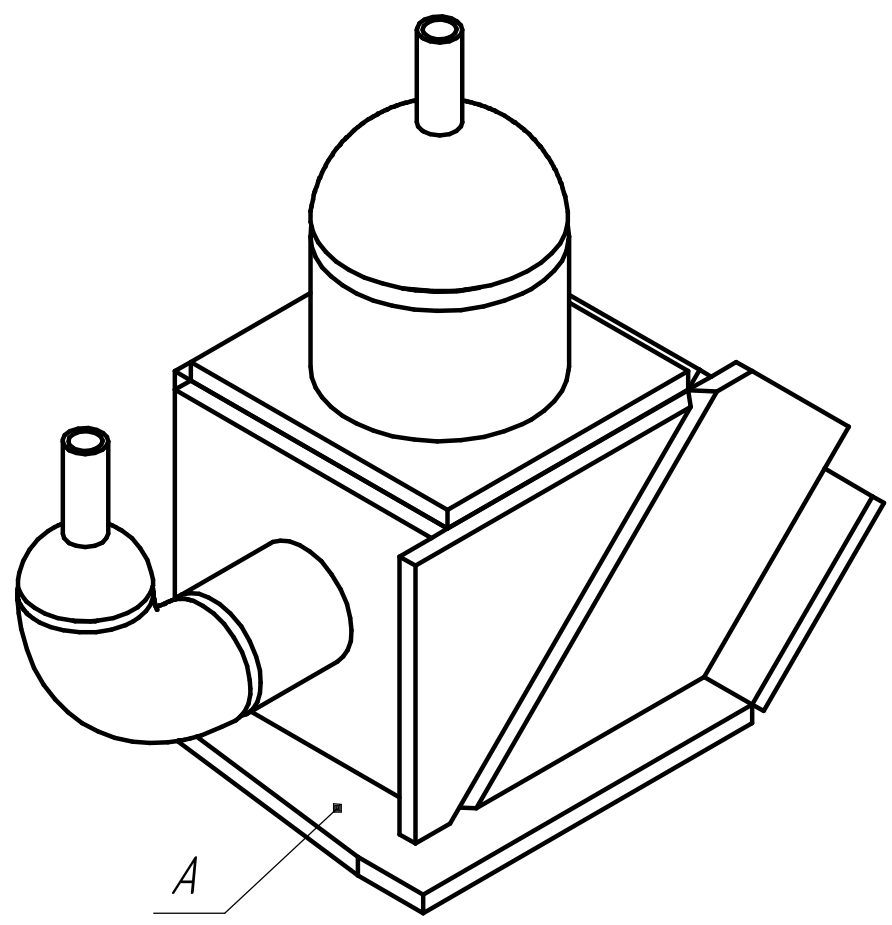
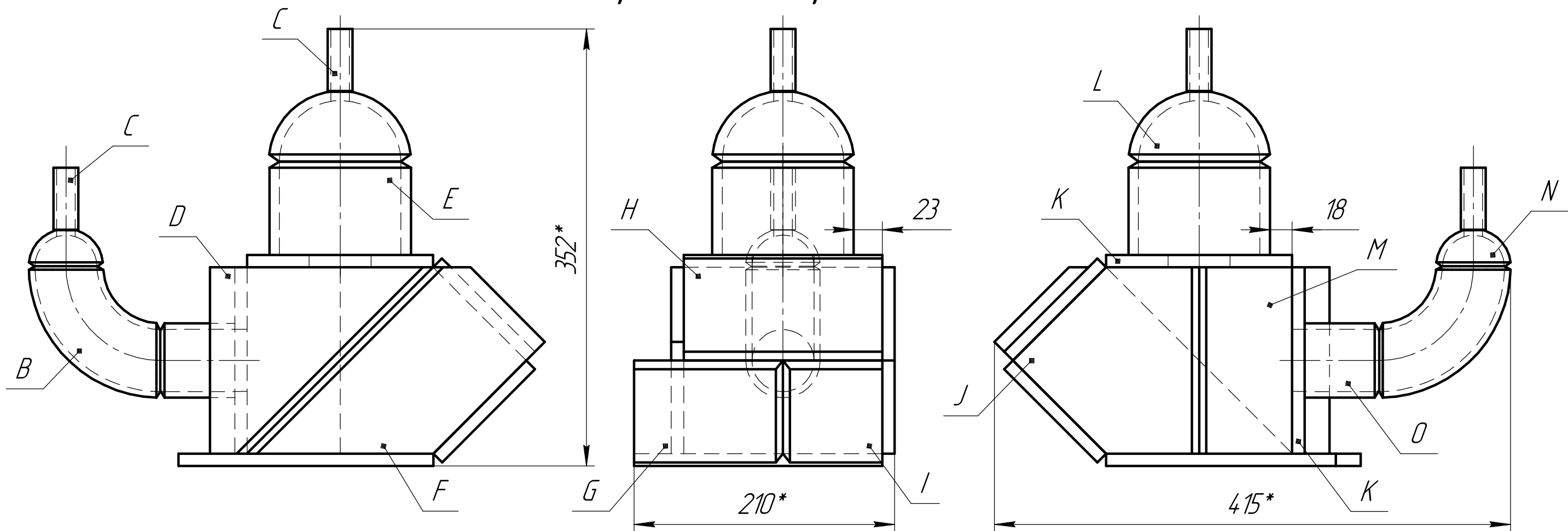


991 '591 '111 '141 '135 '136

Сборочный чертеж



- Технические условия:**
- Процессы сварки используемые при изготовлении сосуда:
111 – ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом,
135 – дуговая сварка в активном газе плавящимся электродом,
136 – дуговая сварка в активном газе порошковой проволокой,
141 – дуговая сварка в инертном газе вольфрамовым электродом с присадочным сплошным материалом.
 - Сварка сосуда производится относительно базовой пластины (А), наклонять конструкцию запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси.
 - Длина прихваток не более 15мм. Расположить прихватки внутри сосуда запрещено.
 - Требования к размеру катета внутреннего углового шва: пластина/пластина 10мм (+2мм; -0мм); пластина /труба 6мм (+2мм; -0мм); эллиптическая заглушка/резьба 3мм (+2мм; -0мм).

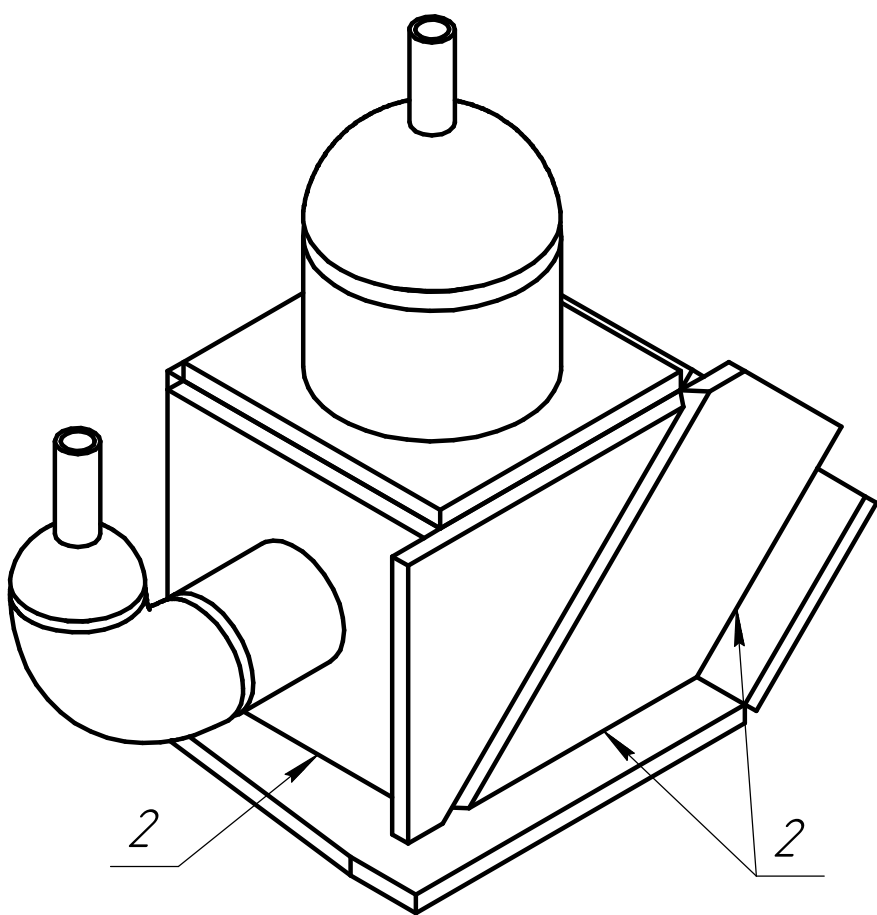
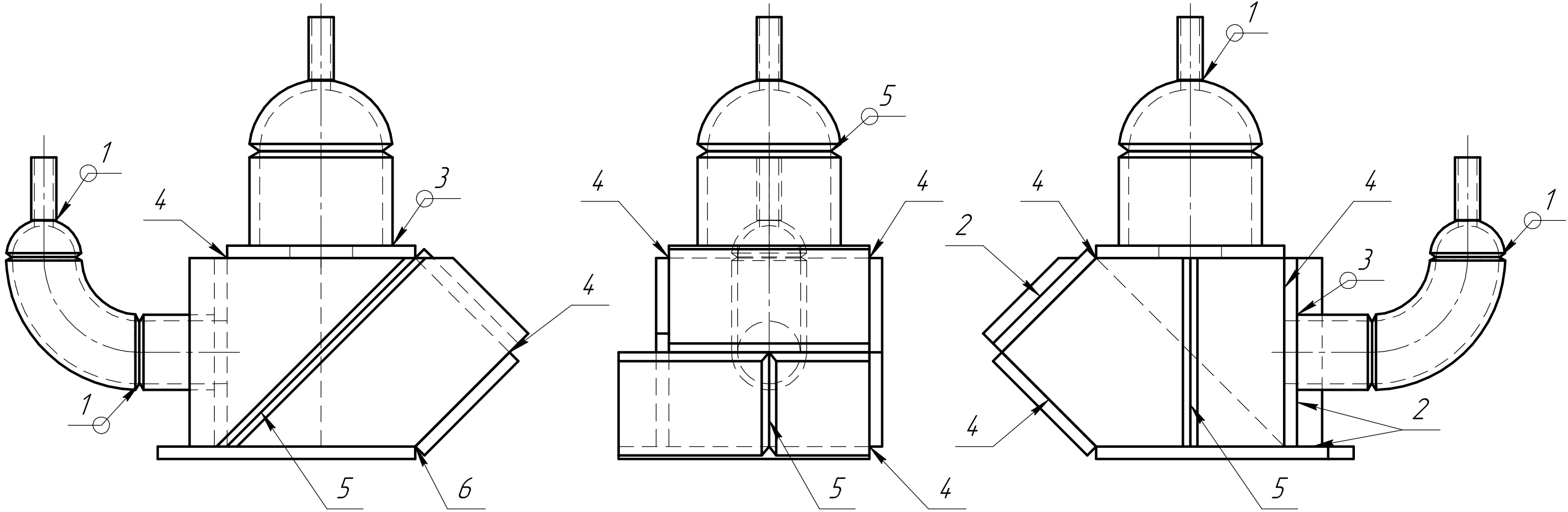
* – размер для справок

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Процессы сварки 141, 111, 135, 136					Модуль В		
Региональный чемпионат 2021-2022					Лит.	Масса	Масштаб
Сталь Ст3, 09Г2С						18,51	1:1
Копировал					Лист 1	Листов 3	
Формат А3					WorldSkills Russia		

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Изм. № дораб.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Изм. № подл.

Сварочный чертеж



Технические условия:

- Процессы сварки используемые при изготовлении сосуда:
111 - ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом,
135 - дуговая сварка в активном газе плавящимся электродом,
136 - дуговая сварка в активном газе порошковой проволокой,
141 - дуговая сварка в инертном газе вольфрамовым электродом с присадочным сплошным материалом.
- Сварка сосуда производится относительно базовой пластины (А), наклонять конструкцию запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси.
- Длина прихваток не более 15мм.
Расположить прихватки внутри сосуда запрещено.
- Требования к размеру катета внутреннего углового шва:
пластина/пластина 10мм (+2мм; -0мм);
пластина /труба 6мм (+2мм; -0мм);
труба/резьба 3мм (+2мм; -0мм).

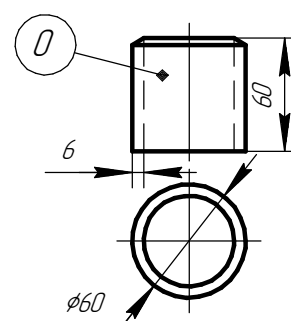
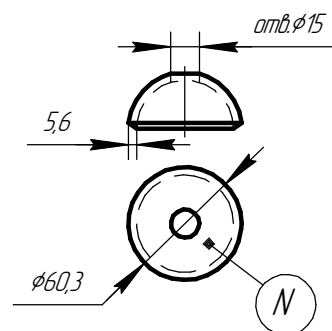
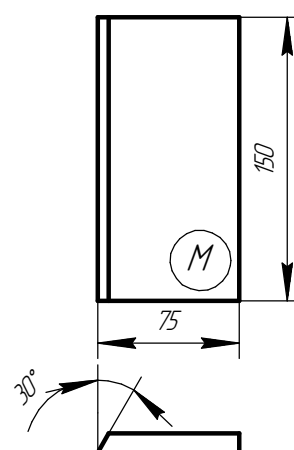
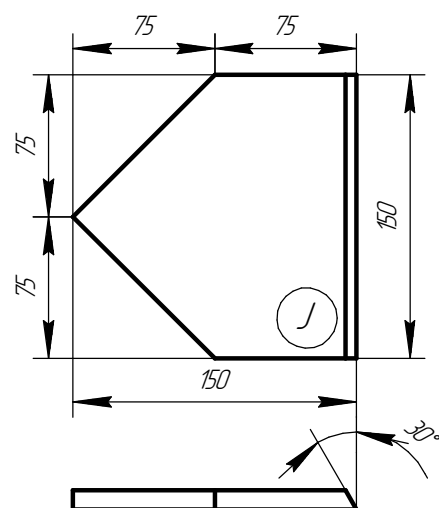
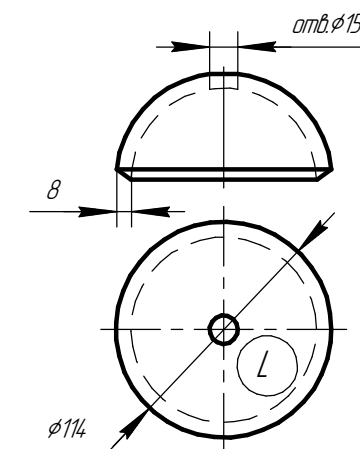
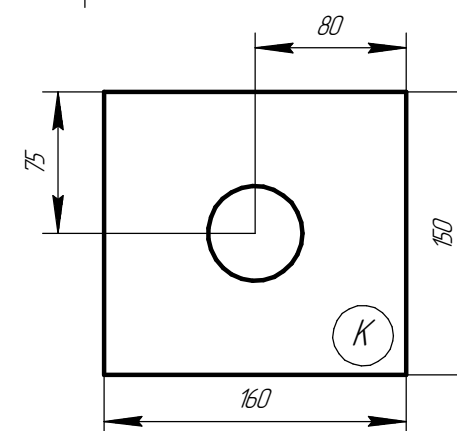
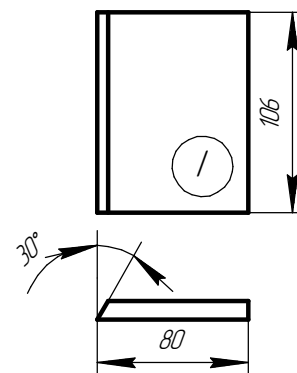
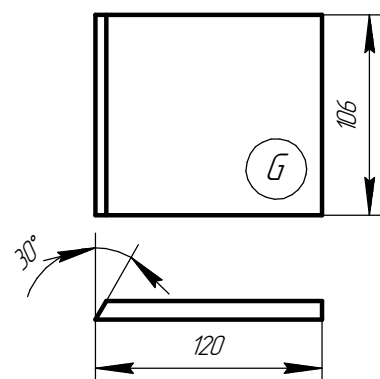
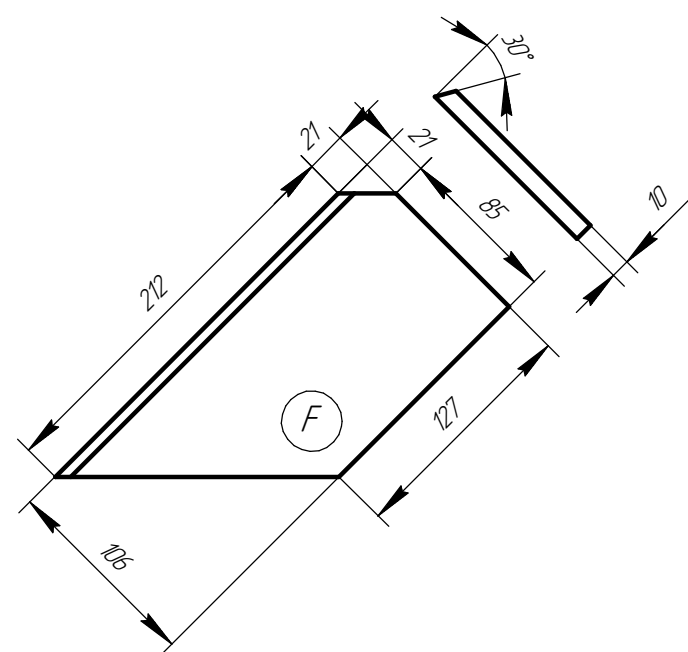
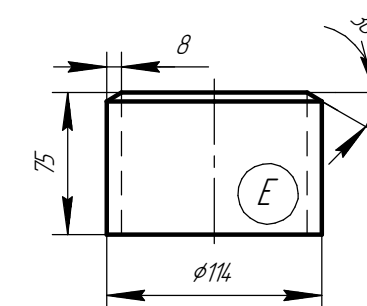
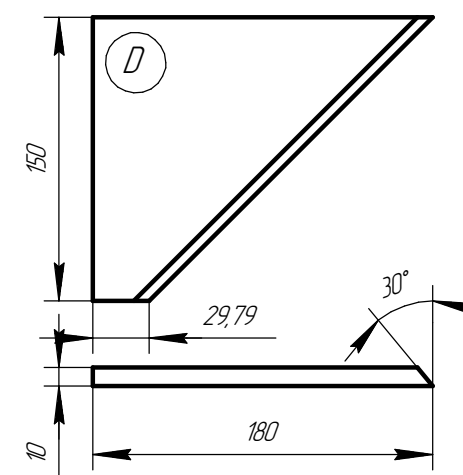
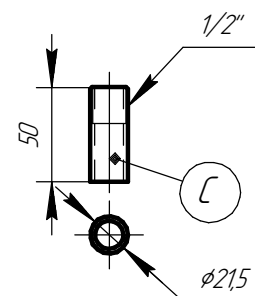
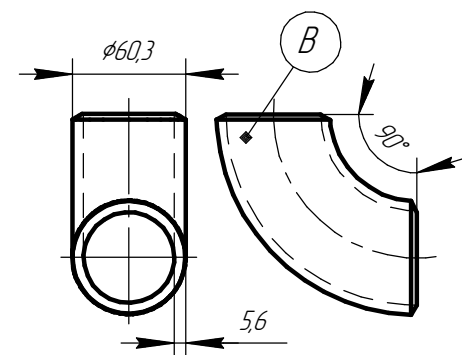
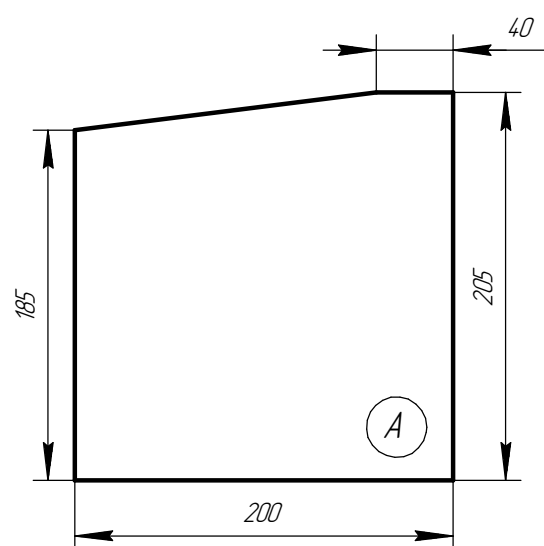
Таблица обозначения сварных швов

№ шва	Требования применяемые к профилю сварного шва	Процесс
1	угловой без усиления, катет 3 мм 3V	141
2	угловой без усиления, катет 10 мм 10V	
3	угловой без усиления, катет 6 мм 6V	
4	угловой с радиальным профилем V	
5	стыковое с усилением V	
6	угловой с радиальным профилем V	111

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Детализировочный чертеж



№ п/п	Кол-во, шт.	Деталь	Размеры, иная информация
1	1	A	– 10x200x205 (сложная форма, см. чертеж)
2	1	B	отвод $\phi 60,3 \times 5,6$ 90° ГОСТ 17375–2001 (с разделкой кромок 30°)
3	2	C	○ $\phi 21,5 \times 2,8-50$ (резьба трудная цилиндрическая ГОСТ 6357–81)
4	1	D	– 10x180x150 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
5	1	E	○ $\phi 114 \times 8-150$ ГОСТ 8732–1978 (токарная обработка кромки 30°)
6	1	F	– 10x212x106 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
7	1	G	– 10x106x120 (фрезерная обработка кромки 30°)
8	1	H	– 10x106x160 (прямоугольная форма)
9	1	I	– 10x106x80 (фрезерная обработка кромки 30°)
10	1	J	– 10x150x150 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
11	2	K	– 10x160x150 (отв. центр. $\phi 50$ мм, см. чертеж)
12	1	L	заглушка 114x8 ГОСТ 17379–2001 (отв. $\phi 15$ мм, см. чертеж)
13	1	M	– 10x75x150 (фрезерная обработка кромки 30°)
14	1	N	заглушка 60,3x5,6 ГОСТ 17379–2001 (отв. $\phi 15$ мм, см. чертеж)
15	1	O	○ $\phi 60 \times 6-60$ ГОСТ 8732–1978 (токарная обработка кромки 30°)

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Процессы сварки 141, 111, 135, 136

	Лист
	3

Копировал

Формат А3