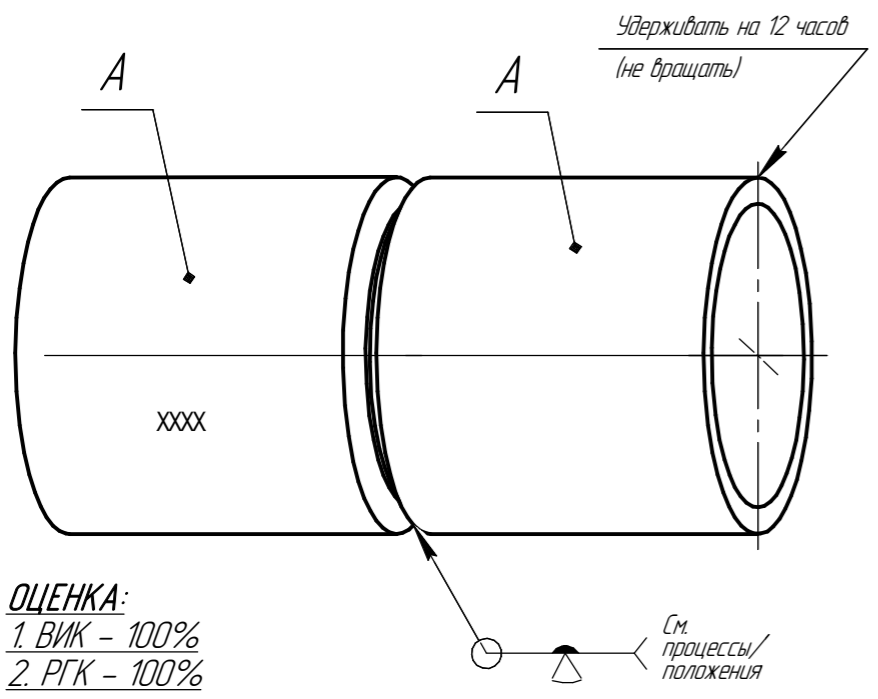


Вид сварки - 111, 141, 135, 136

КСС ТРУБА А1:
Размер: 114x8-120

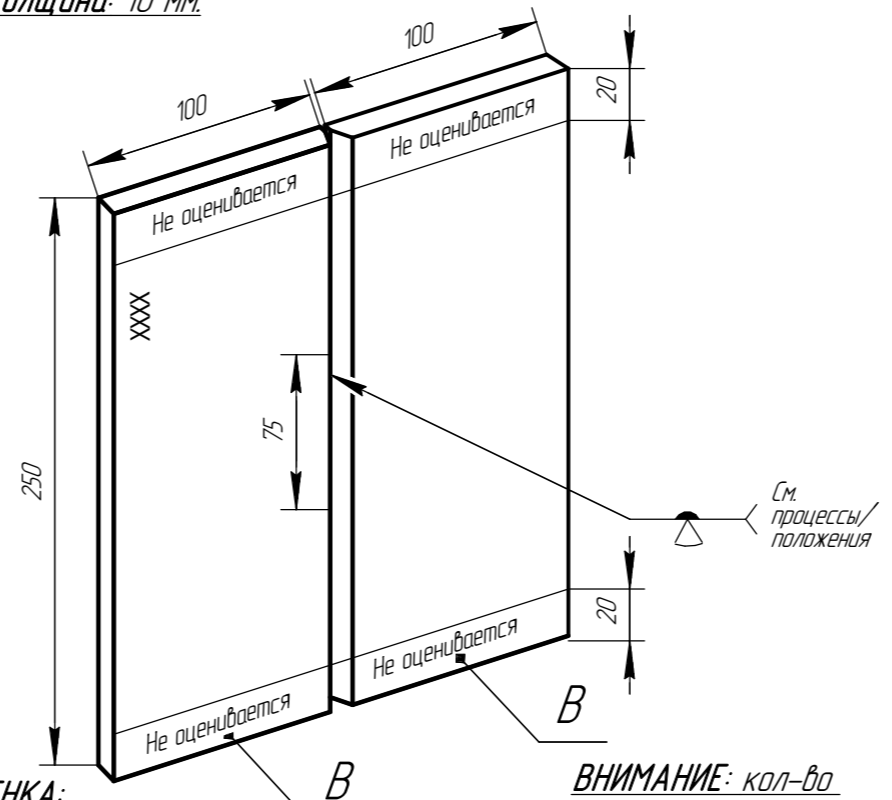


ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%
2. РГК - 100%

ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток - четыре, длина до 15 мм.

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
Корневой проход:
Заполняющий и облицовочный:

КСС ПЛАСТИН А2:
Толщина: 10 мм.

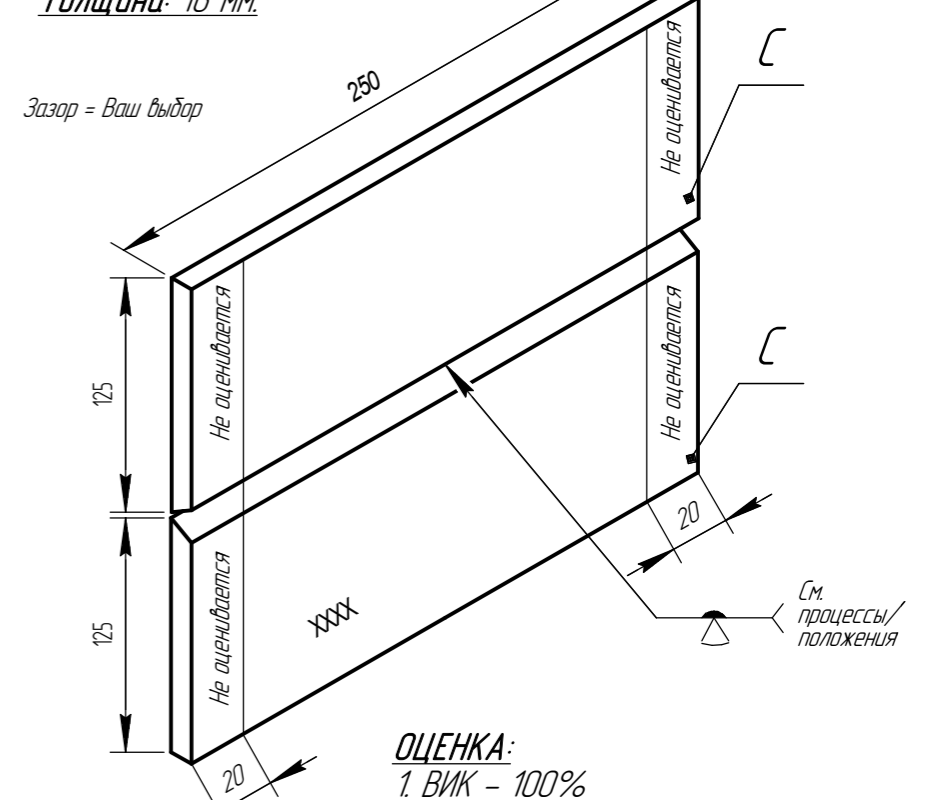


ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%
2. РГК - 100%

ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток - две, длина до 15 мм.

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
Корневой проход:
Заполняющий и облицовочный:

КСС ПЛАСТИН А3:
Толщина: 16 мм.



ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%
2. РГК - 100%

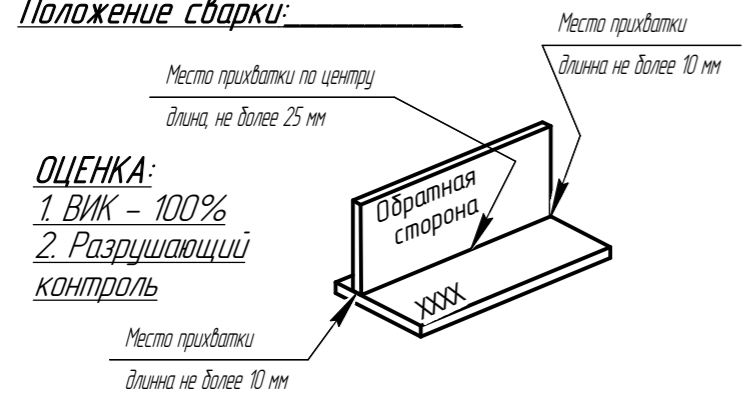
ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток - две, длина до 15 мм.

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
Корневой проход:
Заполняющий и облицовочный:

КСС ПЛАСТИН А4:
Толщина: 12 мм.

Сварочный процесс: _____
Положение сварки: _____

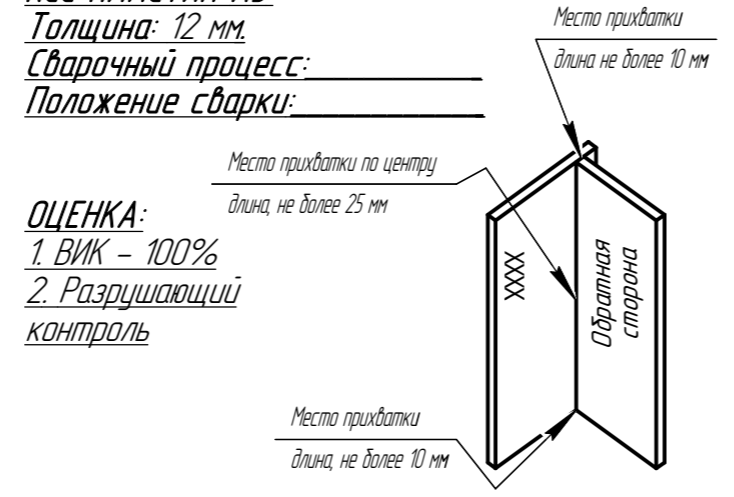
ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%
2. Разрушающий контроль



КСС ПЛАСТИН А5:
Толщина: 12 мм.

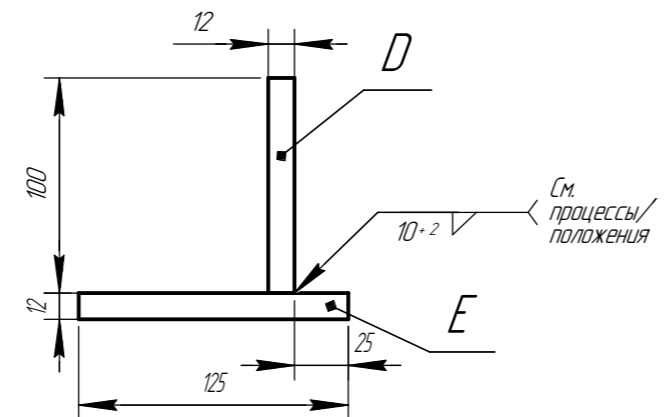
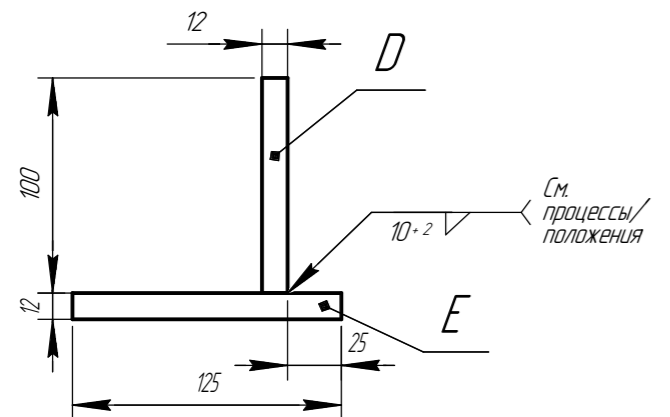
Сварочный процесс: _____
Положение сварки: _____

ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%
2. Разрушающий контроль



ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Сварка соединений производится в любом пространственном положении.
 2. Все соединения труб и пластин необходимо проклеить перед сваркой.
 3. Все пластины и труба, должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
 4. КСС А1 - А5 не допускается очистка лицевых и обратных валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки.
 5. Выполнить стоп-точки в последнем валике облицовочного прохода на КСС А2, А3, А4
 6. XXXX= Маркировка
- КСС пластин А4, А5:
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 сборке соединения должен соответствовать размеру 90°.



Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Калашников			
Проб.	Дюкова С.			
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Вид сварки - 111, 141, 135, 136

Модуль 1
Региональный чемпионат
2020-2021

Лит.	Масса	Масштаб
Лист 1	Листов 2	

СтЗ, 20, 09Г2С

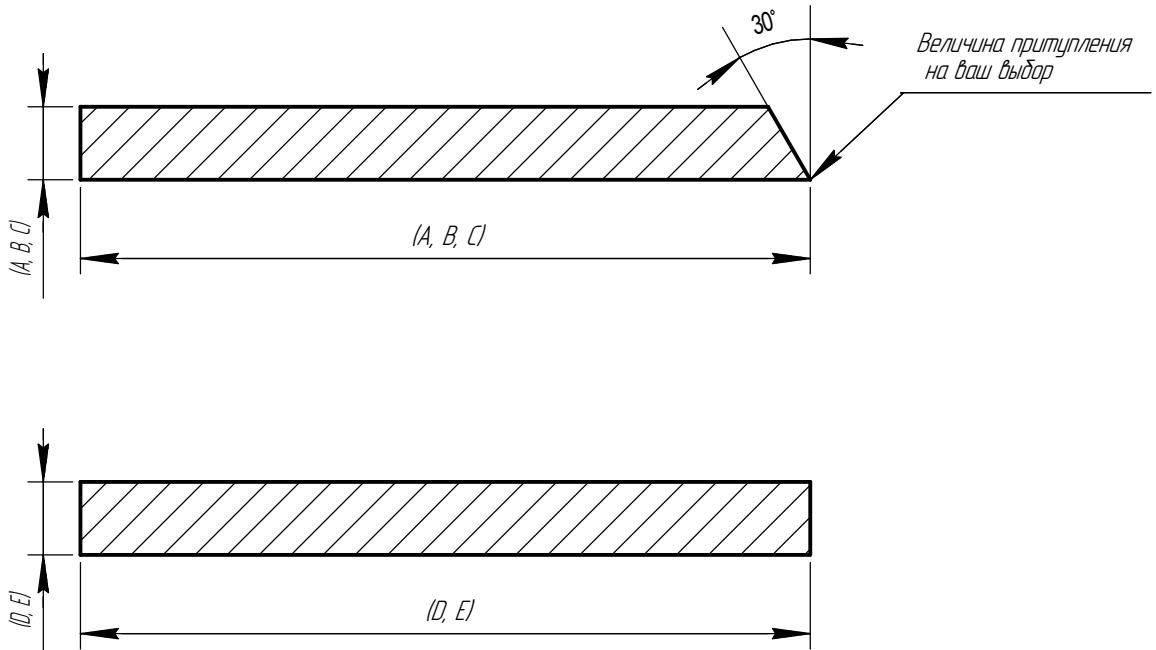
WorldSkills
Russia

Формат А3

Перв. примен. Справ. № Подп. и дата Инв. № дробл. Инв. № Инв. № Взам. инв. № Подп. и дата Инв. № подл.

Копировал

Детализированный чертеж



Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	2	Сталь марки Ст3	Труба ϕ 114x8-115	Токарная обработка 30 град.
B	2	Сталь марки Ст3	Пластина 10x100x250	Фрезерная обработка 30 град.
C	2	Сталь марки Ст3	Пластина 16x125x250	Фрезерная обработка 30 град.
D	2	Сталь марки Ст3	Пластина 12x100x250	
E	2	Сталь марки Ст3	Пластина 12x125x250	

Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дробл.
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

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

Вид сварки - 111, 141, 135, 136

Лист
2