

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. № доп.

Взам. инв. №

Подп. и дата

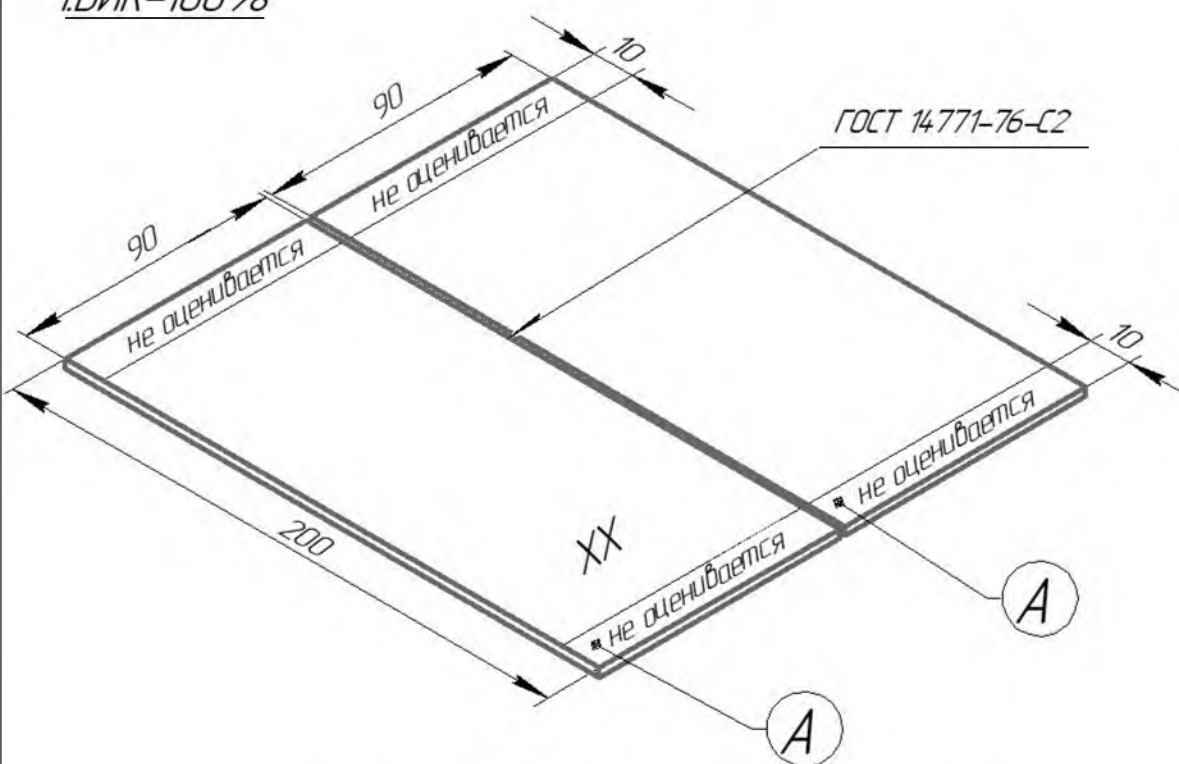
Изм. № доп.

Процесс сварки - РАД(141)

КСС ПЛАСТИН E1:

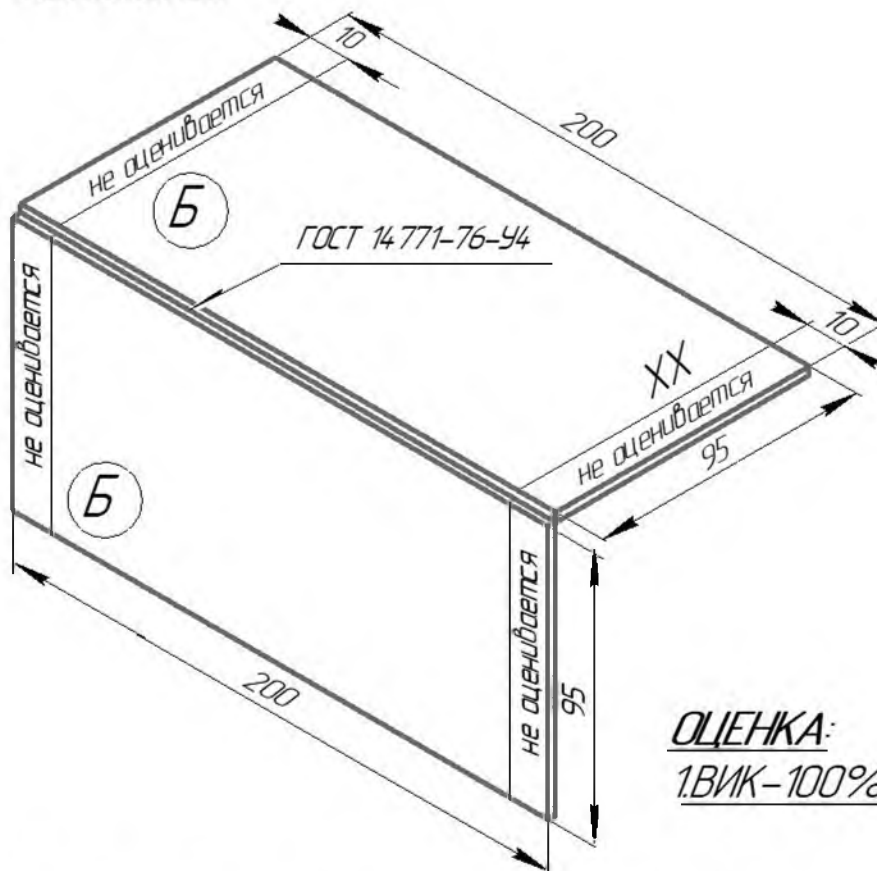
Толщина: 2 мм

Положение:

ОЦЕНКА:
1.ВИК-100%**ВНИМАНИЕ:** кол-во прихваток 2, длина до 10 мм**КСС ПЛАСТИН E2:**

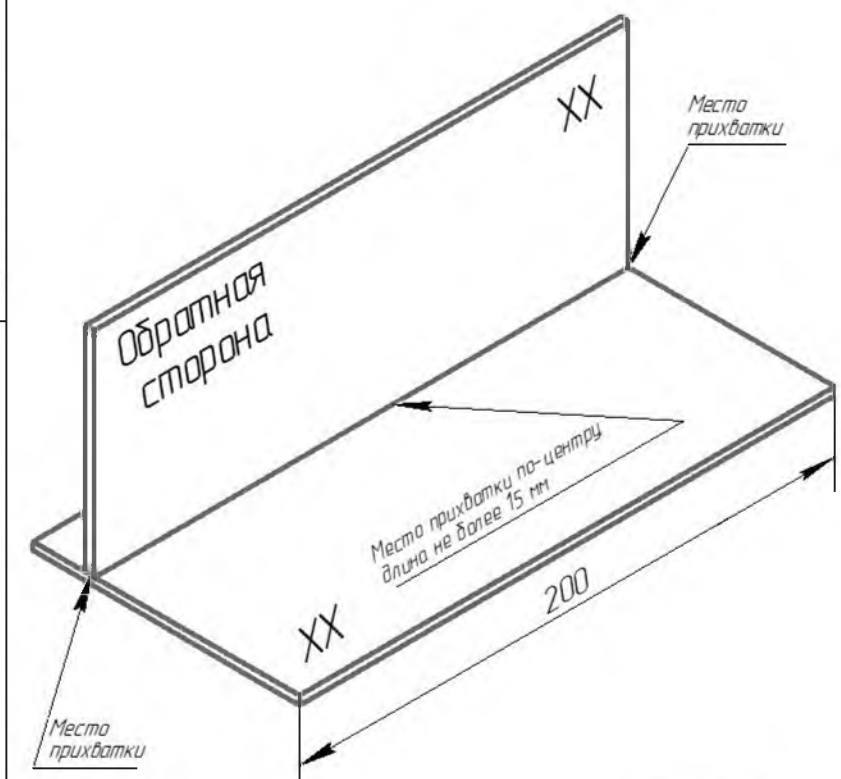
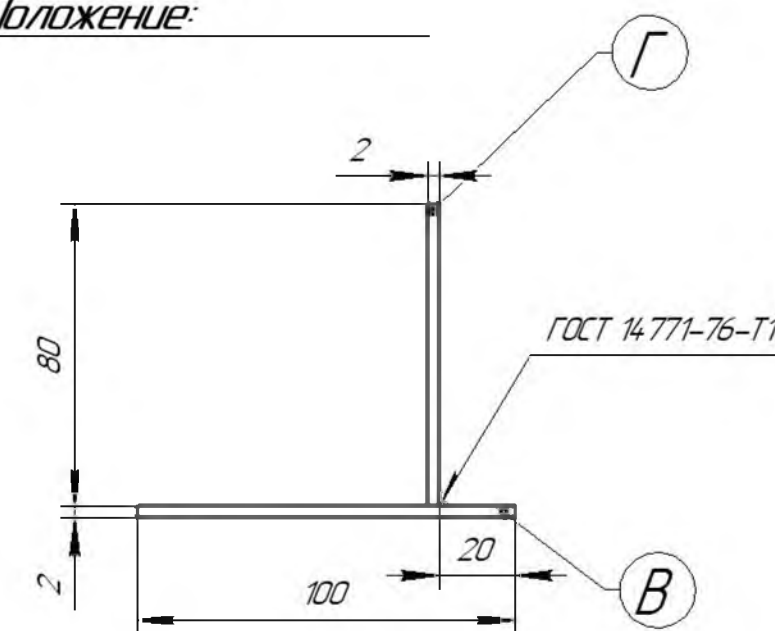
Толщина: 2 мм

Положение:

**ВНИМАНИЕ:** кол-во прихваток 2, длина до 10 мм**КСС ПЛАСТИН E3:**

Толщина: 2 мм

Положение:

**ОЦЕНКА:**
1.ВИК-100%**Технические условия**

1. Сборка соединений производится в любом пространственном положении;
2. Сварку всех КСС выполнить в соответствующем пространственном положении, указанным на чертеже;
3. Сварка КСС E1, E2, E3 выполняется за один проход;
3. Не допускается любая механическая и химическая обработка сварных швов КСС по окончании сварки;
4. Угол сопряжения деталей КСС E2, E3 равен 90 градусов.

Спецификация

Обозначение детали	Размеры	Количество
А	Лист 200x90x2	2
Б	Лист 200x95x2	2
В	Лист 200x100x2	1
Г	Лист 200x80x2	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Анисов Д.А.		
		Проб.		
		Т.контр.		
		Н.контр.		
		Утв.	Дюкова С.В.	

Процесс сварки - РАД(141)**Модуль E**
РЧ 2023

Лит.	Масса	Масштаб
	0,85	1:2,5
Лист	Листов 1	

12X18Н9, 12X18Н9Т, 12X18Н10Т

Чемпионат ПМ
"Профессионалы"

Копировал

Формат А3