

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. № доп.

Взам. инв. №

Подп. и дата

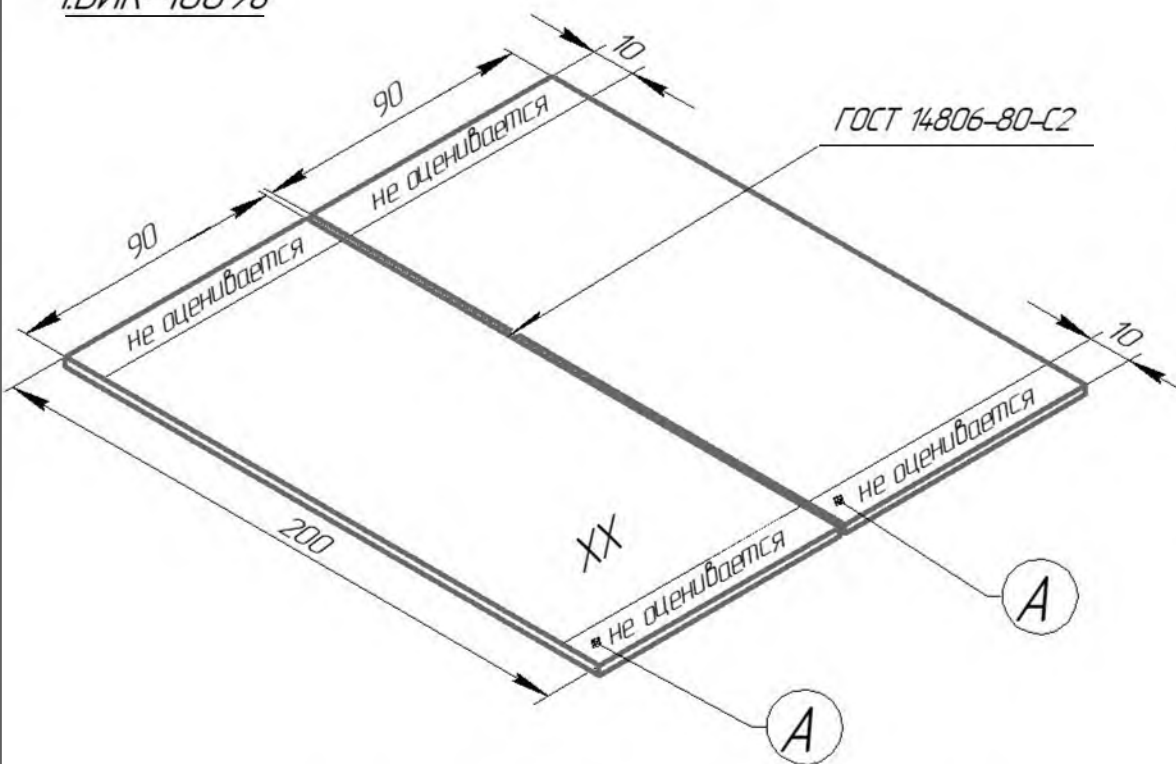
Изм. № доп.

Процесс сварки - РАД(141)

**КСС ПЛАСТИН Д1:**

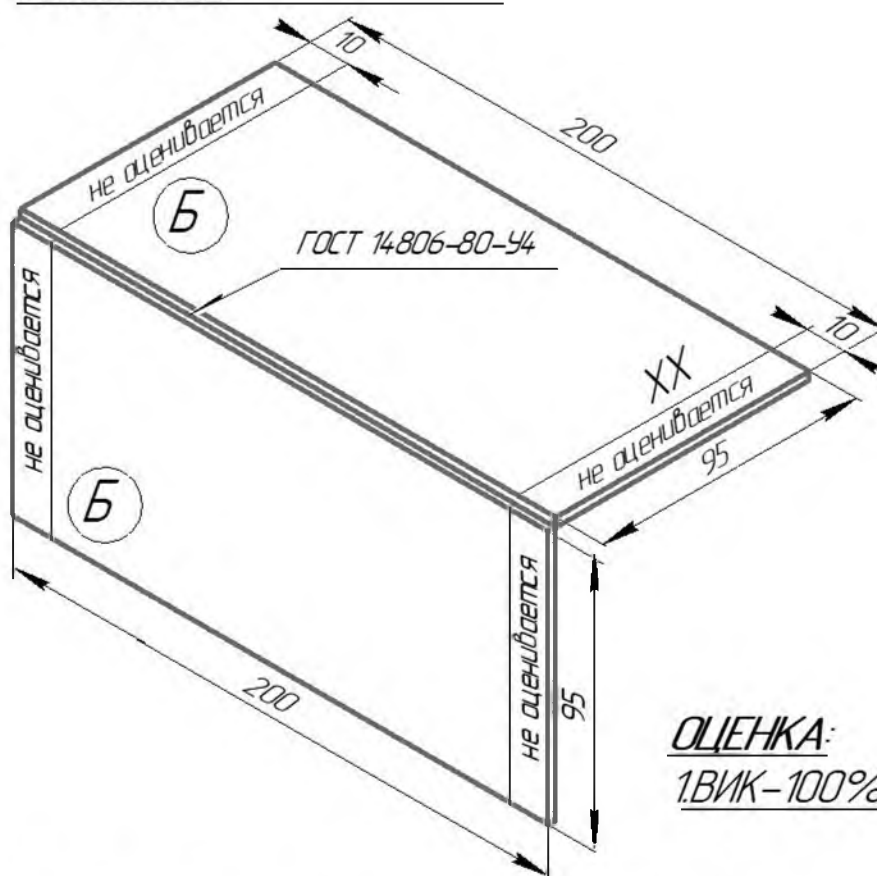
Толщина: 3 мм

Положение:

**ОЦЕНКА:**  
1.ВИК-100%**ВНИМАНИЕ:** кол-во прихваток 2, длина до 10 мм**КСС ПЛАСТИН Д2:**

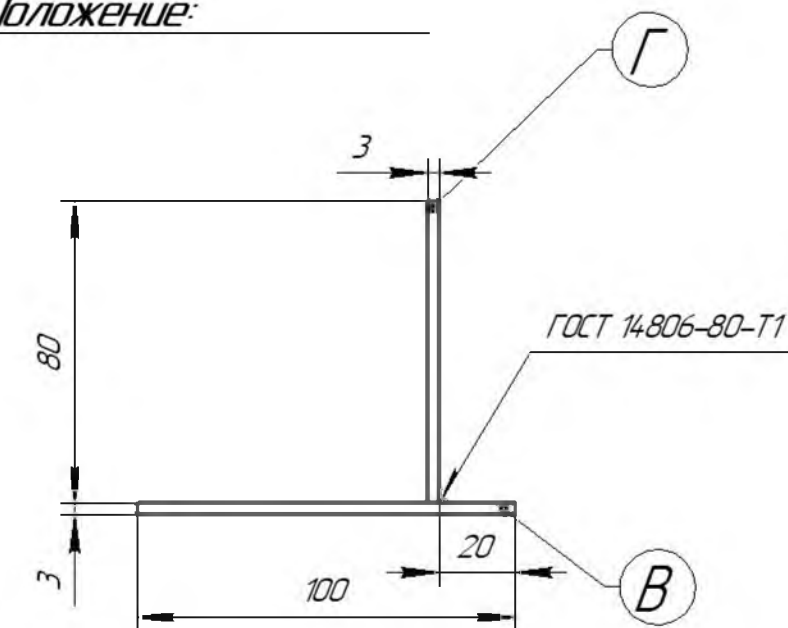
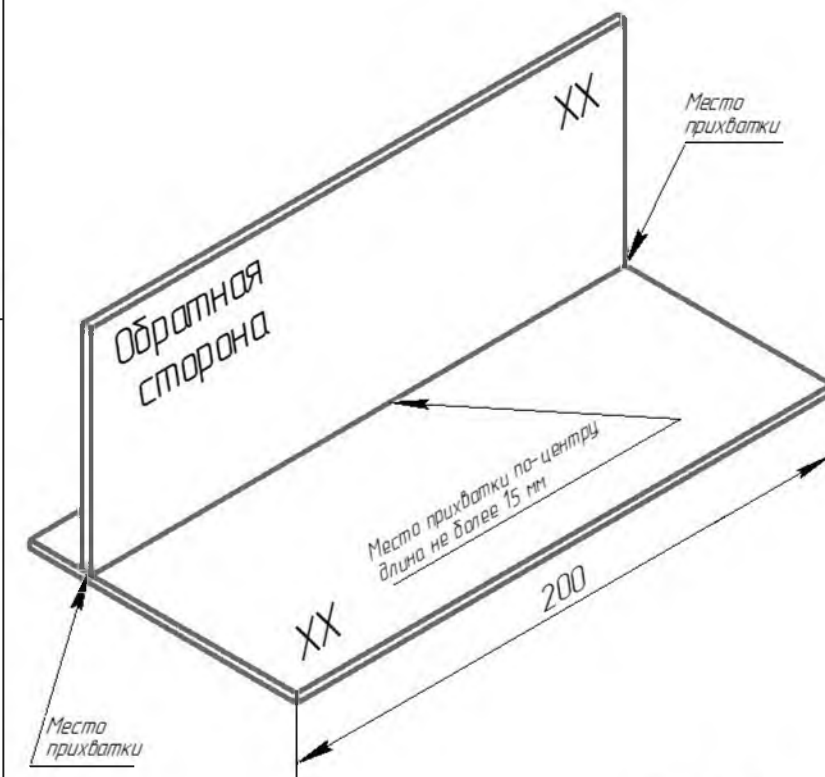
Толщина: 3 мм

Положение:

**ВНИМАНИЕ:** кол-во прихваток 2, длина до 10 мм**КСС ПЛАСТИН Д3:**

Толщина: 3 мм

Положение:

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

- Сборка соединений производится в любом пространственном положении;
- Сварку всех КСС выполнить в соответствующем пространственном положении, указанным на чертеже;
- Сварка КСС Д1, Д2, Д3 выполняется за один проход;
- Не допускается любая механическая и химическая обработка сварных швов КСС по окончании сварки;
- Угол сопряжения деталей КСС Д2, Д3 равен 90 градусов.

**Спецификация**

| Обозначение детали | Размеры        | Количество |
|--------------------|----------------|------------|
| А                  | Лист 200x90x3  | 2          |
| Б                  | Лист 200x95x3  | 2          |
| В                  | Лист 200x100x3 | 1          |
| Г                  | Лист 200x80x3  | 1          |

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

**Процесс сварки - РАД(141)****Модуль Д  
РЧ 2023****АМг2,5-3,5**

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

Чемпионат ПМ  
"Профессионалы"

Копировал

Формат А3