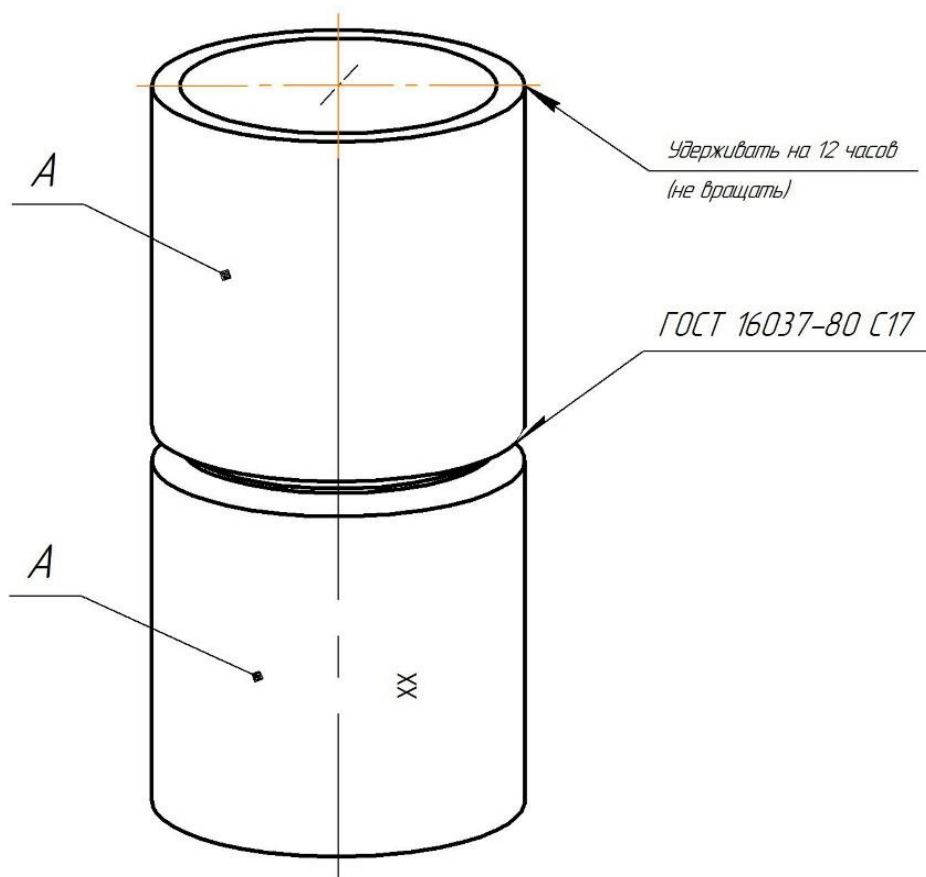


КСС ТРУБ
Размер: 108x6x75



ОЦЕНКА:
 1. ВИК - 100%

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

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

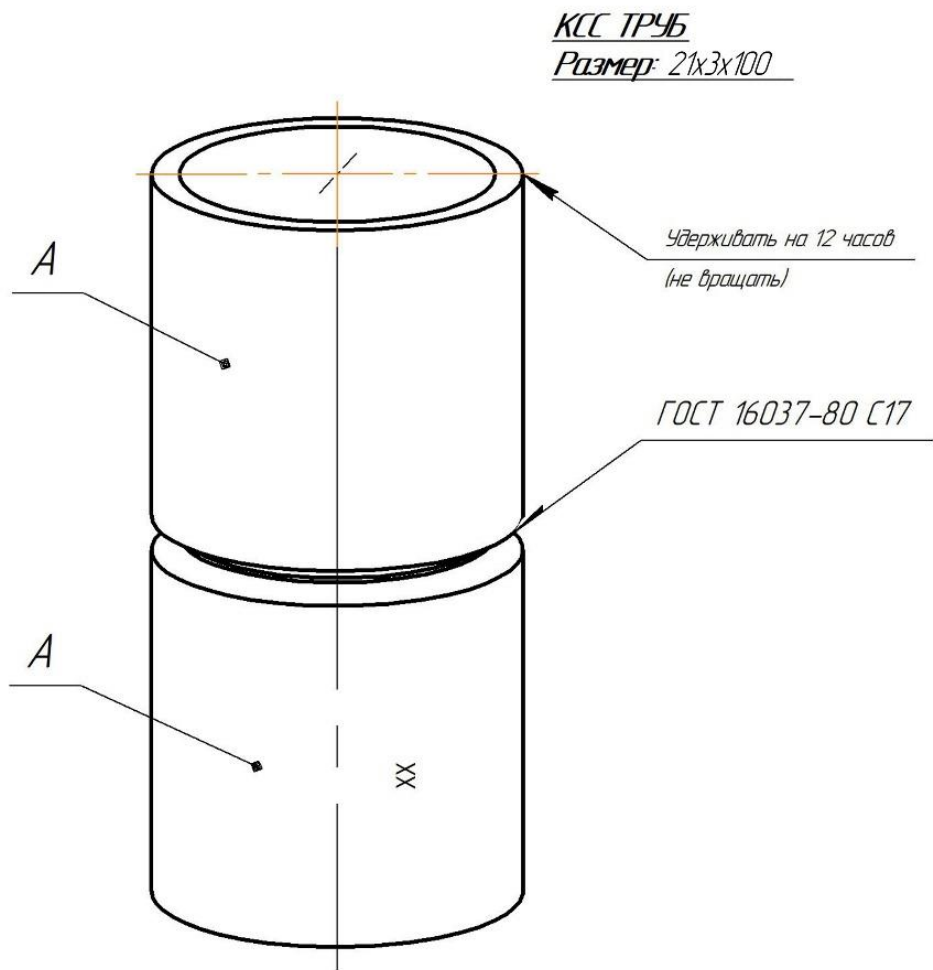
ПРИМЕЧАНИЕ

- Сборка соединений производится в любом пространственном положении.
- Все соединения труб необходимо проклеить перед сваркой.
- КСС должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
- КСС не допускается очистка лицевых и обратных валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки.

Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	2	Сталь марки 20Л	Труба ϕ 108x6x75	Токарная обработка 30 град

				Вид сварки - РД+МП (111+135)		
				Модуль 1		
				ОС 2023		
				Ст3, 20		
				Чемпионат ПМ "Профессионалы"		
				Формат А3		



ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%

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

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

ПРИМЕЧАНИЕ

1. Сборка соединений производится в любом пространственном положении.
2. Все соединения труб необходимо проклеить перед сваркой.
3. КСС должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
4. КСС не допускается очистка лицевых и обратных валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки.

Спецификация

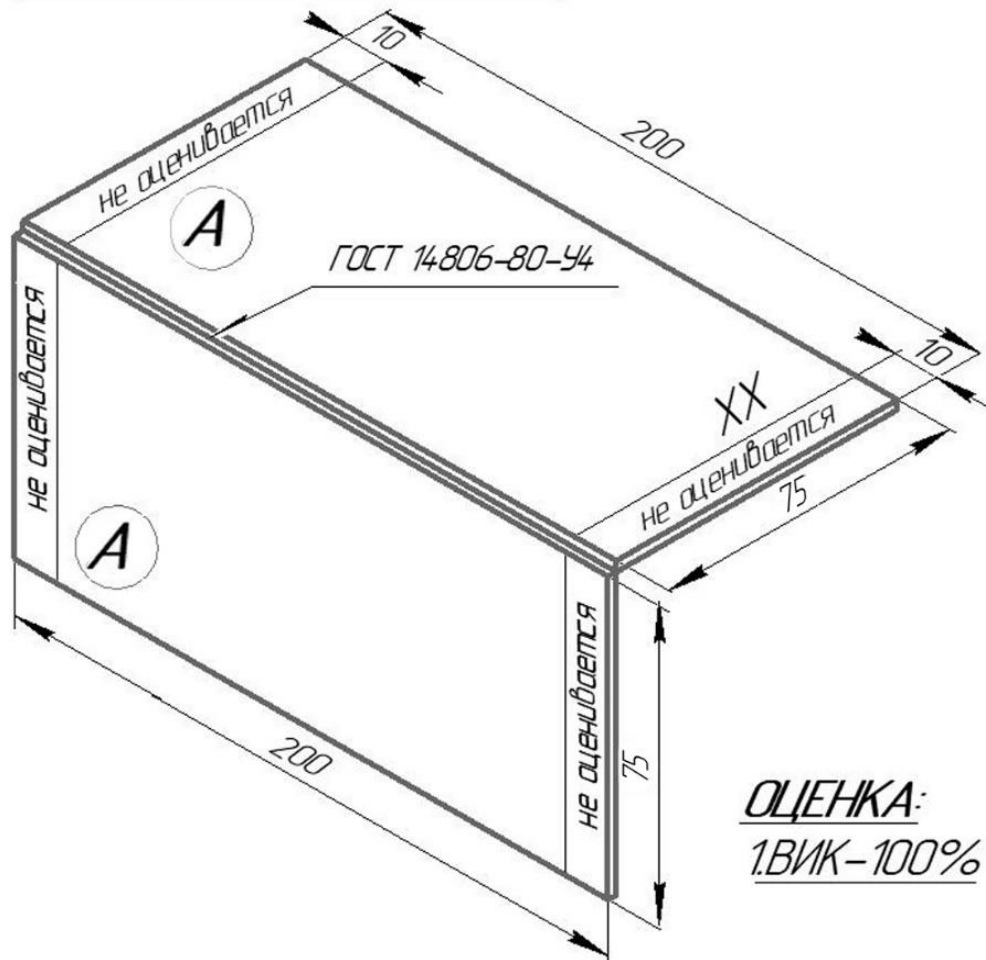
Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	2	Сталь марки 20Л	Труба ϕ 21x3x100	Токарная обработка 30 град

				Вид сварки - РАД (141)			
Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата	Модуль 2 ОС 2023	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Калашников						
Проб.					Лист	Листов	1
Т.контр.				Ст3, 20	Чемпионат ПМ "Профессионалы"		
Н.контр.							
Утв.	Дюкова С.						Формат А3

КСС ПЛАСТИН

Толщина: 3 мм

Положение:



ОЦЕНКА:
1.ВИК-100%

ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток 2, длина до 10 мм

Технические условия

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

Спецификация

Обозначение детали	Размеры	Количество
A	Лист 200x75x3	2

Процесс сварки - РАД(14.1)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.		Анисов Д.А.				0,85	1:2,5
Проб.							
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.контр.							
Утв.		Дюкова С.В.					

Модуль 3
ОС 2023

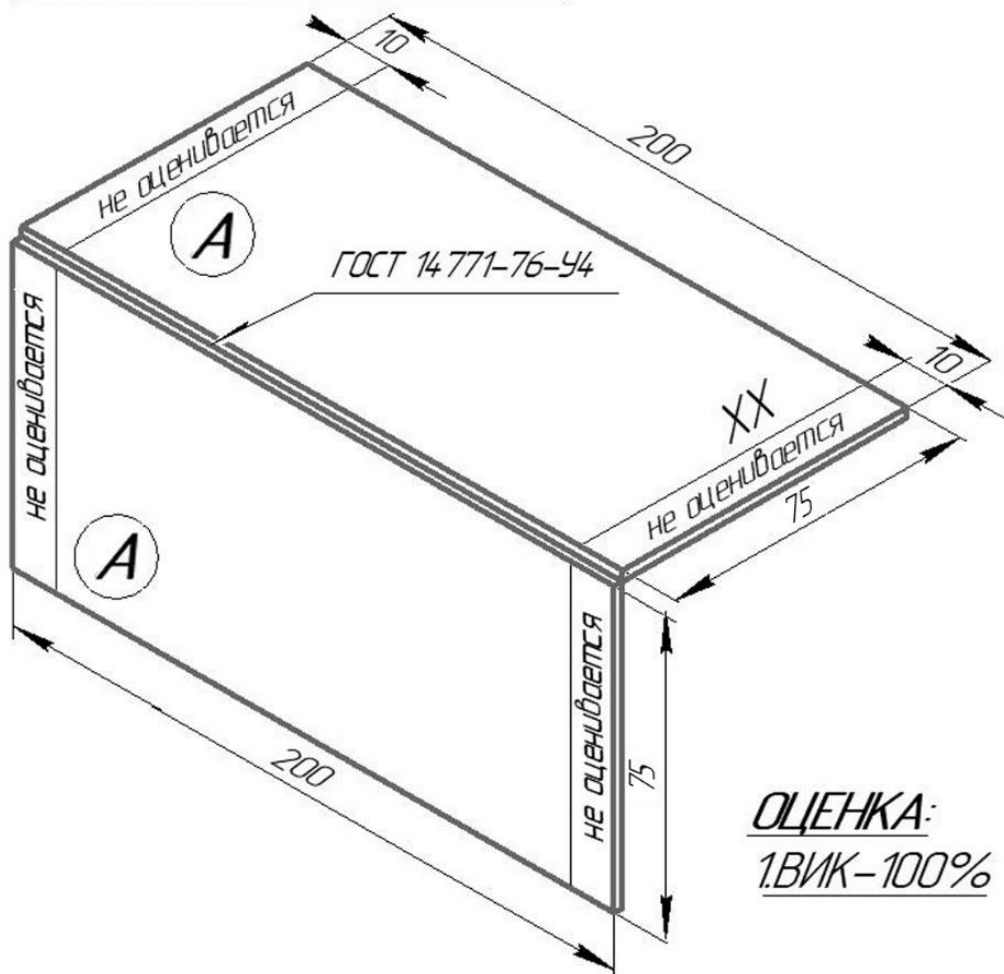
AMz2,5-3,5

Чемпионат ПМ
"Профессионалы"

КСС ПЛАСТИН

Толщина: 2 мм

Положение:



ОЦЕНКА:
1.ВИК-100%

ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток 2, длина до 10 мм

Технические условия

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

Спецификация

Обозначение детали	Размеры	Количество
A	Лист 200x75x3	2

Процесс сварки - РАД(14.1)

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Модуль 4		
				Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Анисов Д.А.				0,85	1:2,5
Пров.				Лист Листов 1		
Т.контр.				12X18H9, 12X18H9T, 12X18H10T		
Н.контр.				Чемпионат ПМ "Профессионалы"		
Утв.	Дюкова С.В.			Формат А3		