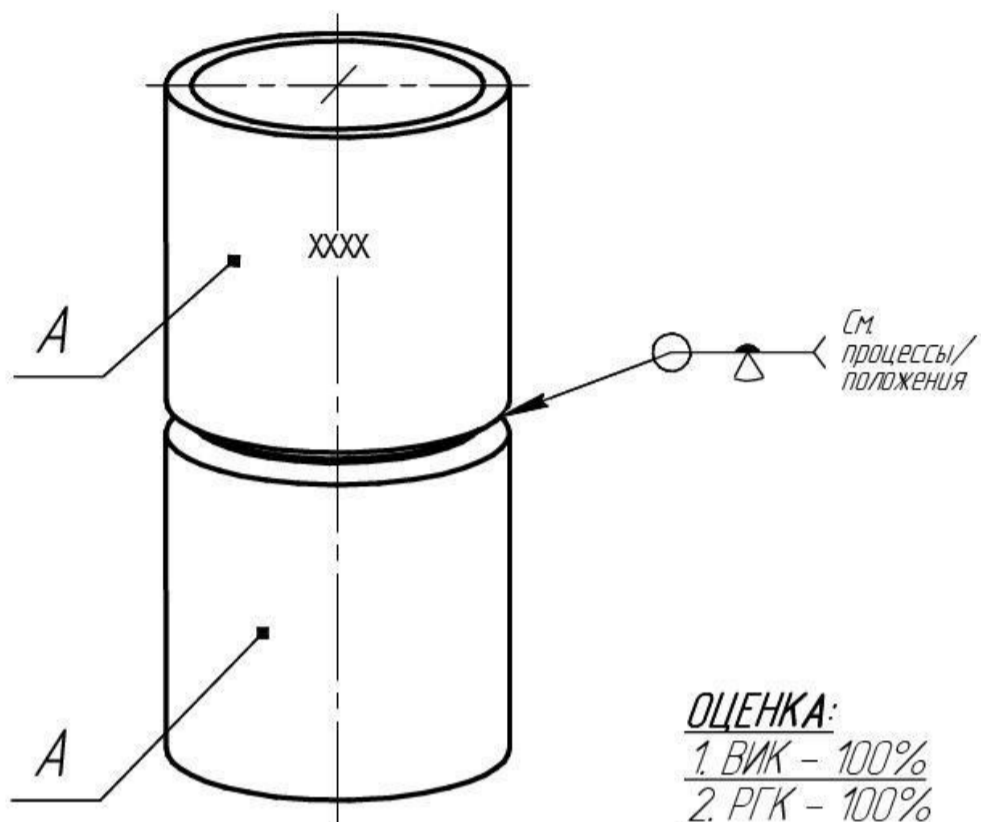


Перв. примен.

Справ. №

Вид сварки
РД (111), МП (135), МПГ (136), ТIG (141)

КСС ТРУБЫ 1А:
Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Размер: 114.3x8x115

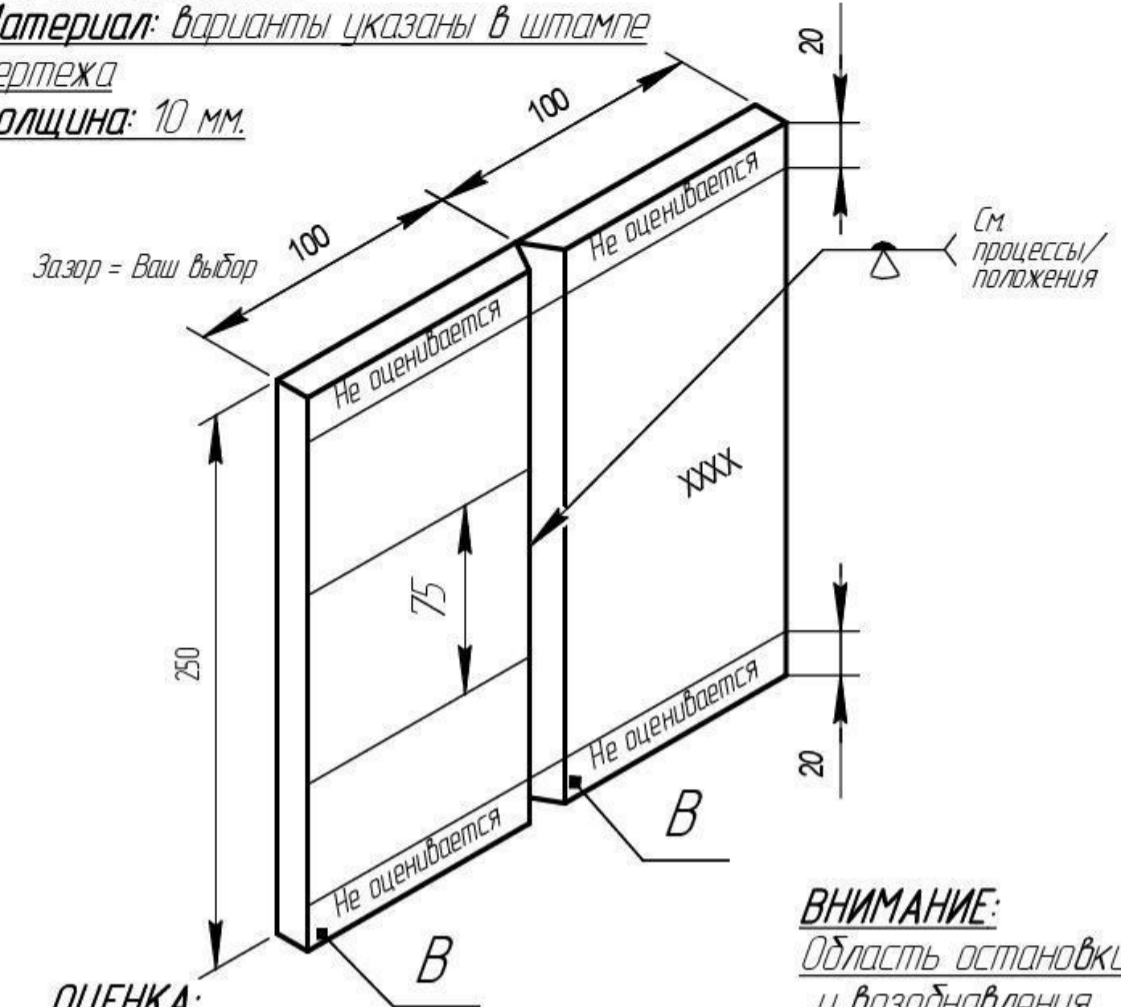


ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%
2. РГК - 100%

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

ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток не более четырех

КСС ПЛАСТИНЫ 1В:
Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Толщина: 10 мм.

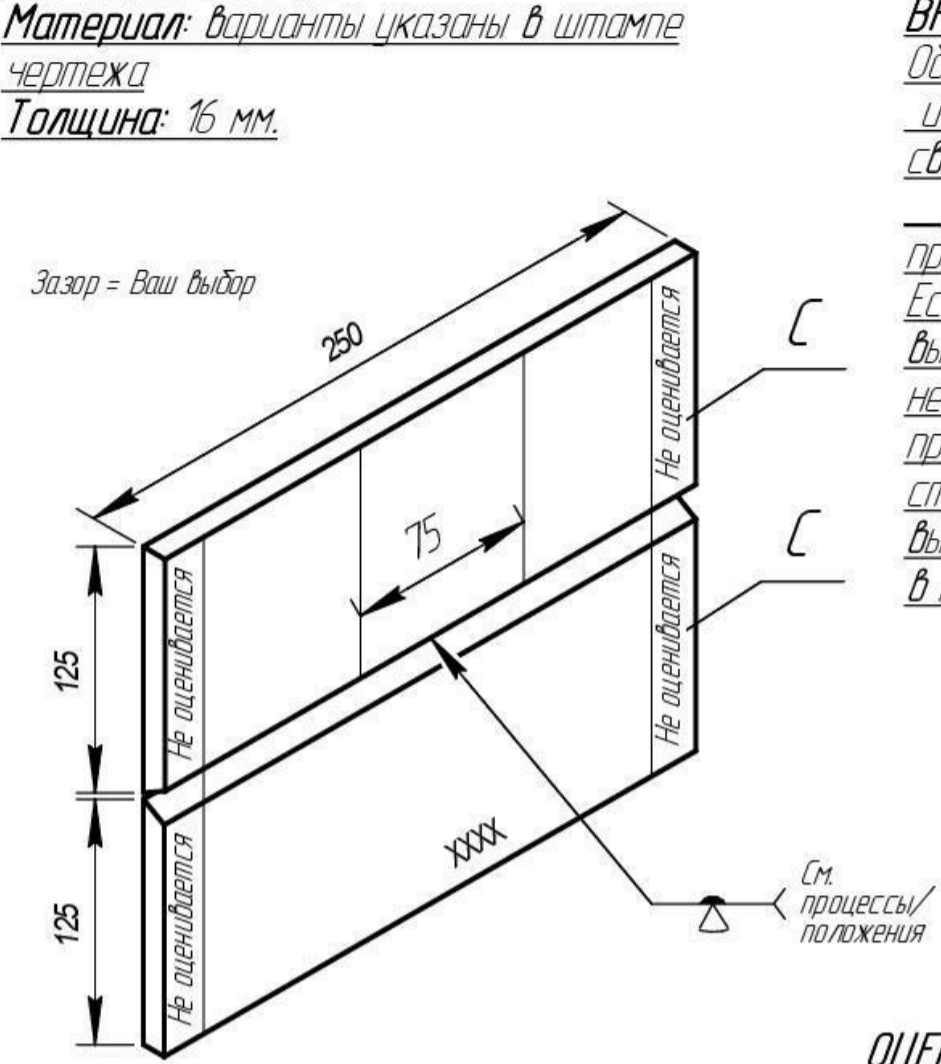


ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%
2. РГК - 100%

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

ВНИМАНИЕ:
Область остановки и возобновления сварки в проходе 70 мм.

КСС ПЛАСТИНЫ 1С:
Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Толщина: 16 мм.



ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%
2. РГК - 100%

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

ВНИМАНИЕ:
Область остановки и возобновления сварки в проходе 70 мм.
Если в облицовочном выполненном несколькими проходами, то стоп-точка выполняется только в последнем проходе.

Подп. и дата

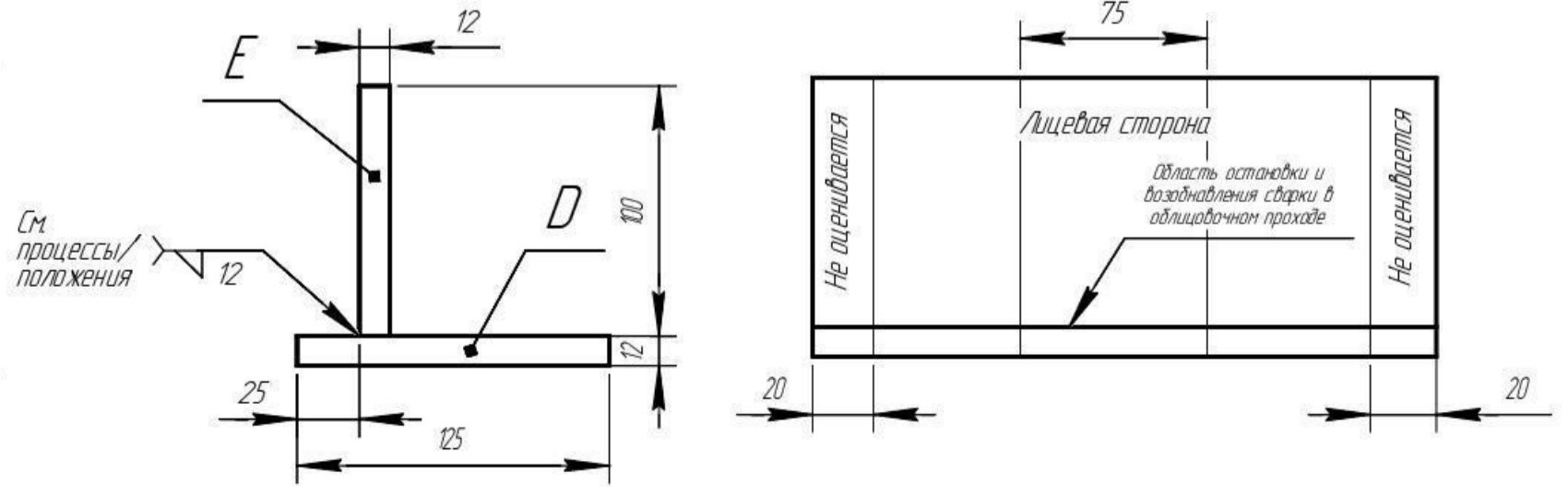
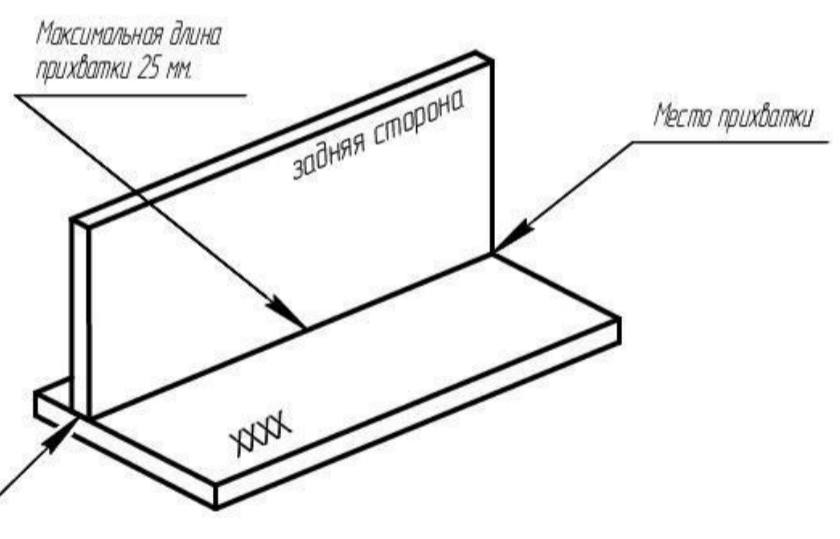
Инв. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

КСС ПЛАСТИН 1D №1:
Материал: варианты указаны в штампе
чертежа
Толщина: 12 мм.
КСС 1
Сварочный процесс: _____
Положение сварки: _____
КСС 2
Сварочный процесс: _____
Положение сварки: _____



Чертеж выполнен не в масштабе

ПРИМЕЧАНИЕ:

- 1. Сборка соединений производится в любом пространственном положении, любым видом сварки для тестового соединения труб.
 - 2. Все прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не более 15 мм. Максимум четыре прихватки для тестового соединения труб.
 - 3. Все соединения труб и пластин необходимо проклеить перед сваркой.
 - 4. Все пластины и труба, должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
 - 5. Не допускается очистка лицевых и корневого валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки.
 - 6. XXXX= Маркировка
- КСС пластин 1D:
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 подготовке кромок должен оставаться 90.

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

				Вид сварки РД (111), МП (135), МПГ (136), ТIG (141)			
				Модуль №1			
				V Открытый региональный чемпионат "Молодые профессионалы" (WorldSkills) Республика Башкортостан 2019-2020 г.			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Shih-Peng Chen TW					1:1
Проб.					Лист 1	Листов 2	
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							
					09Г2С, 20, СМЗ		WorldSkills
					Копировал		Формат А3