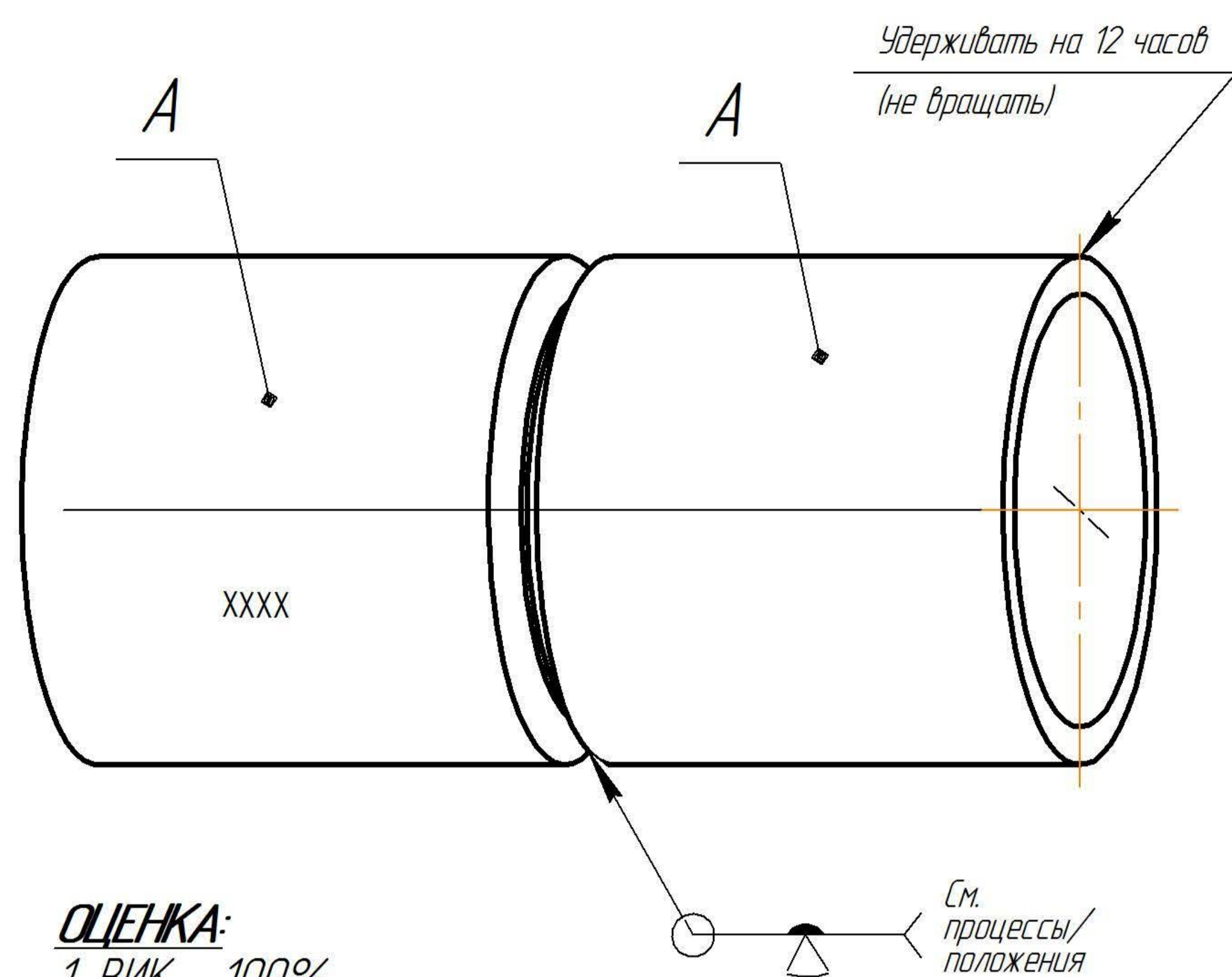


**КСС ТРУБА А1:**  
Размер: 08x8-75



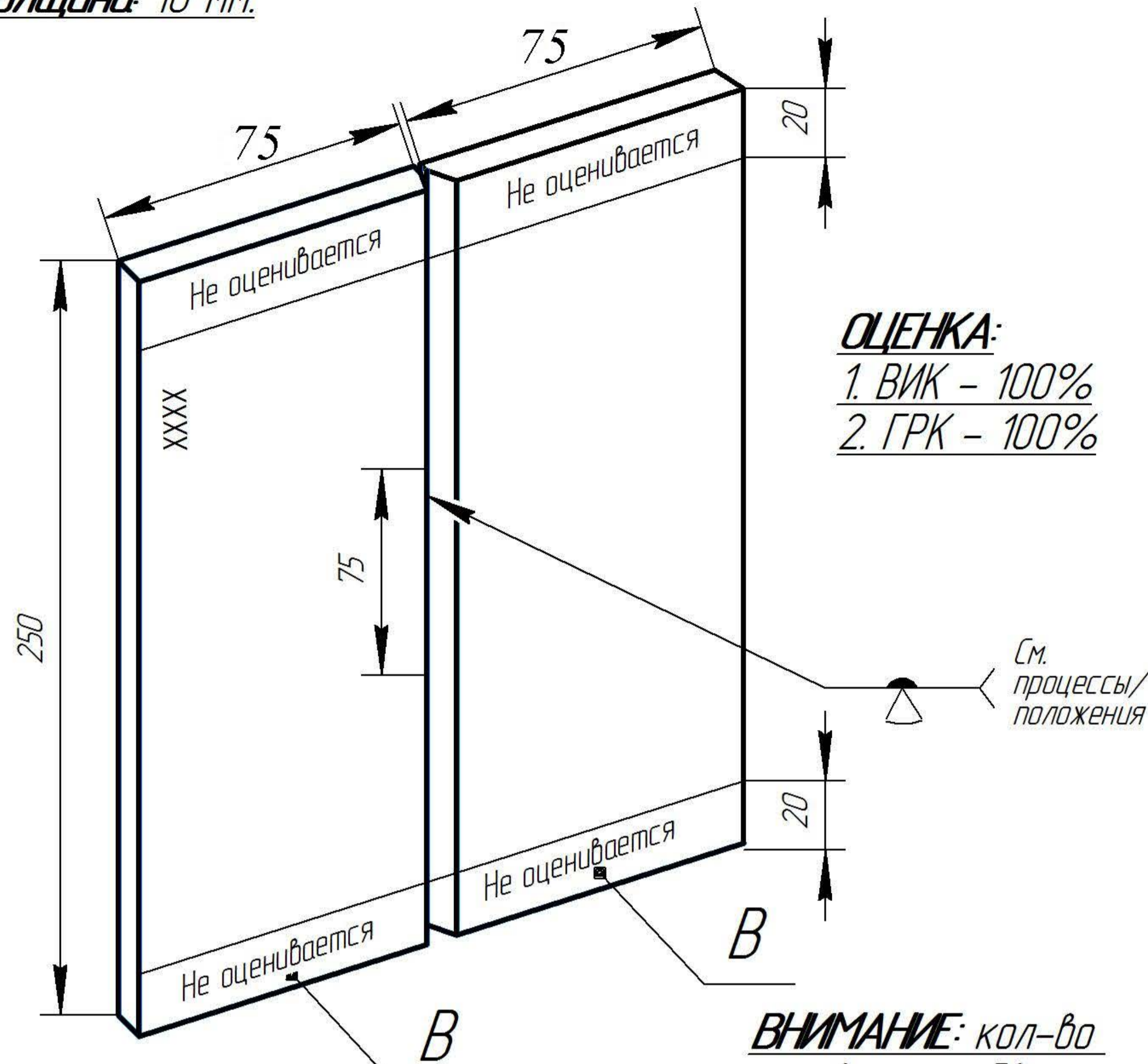
**ОЦЕНКА:**  
1. ВИК - 100%  
2. ГРК - 100%

**ВНИМАНИЕ:** кол-во прихваток - четыре, длина 5-15мм.

**СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:**

Корневой проход:  
Заполняющий и облицовочный:

**КСС ПЛАСТИН А2:**  
Толщина: 10 мм.



**ОЦЕНКА:**  
1. ВИК - 100%  
2. ГРК - 100%

**ВНИМАНИЕ:** кол-во прихваток - две, длина 5-15 мм.

**СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:**

Корневой проход:  
Заполняющий и облицовочный:

Зазор = Ваш выбор

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № докл.

Взам. инв. №

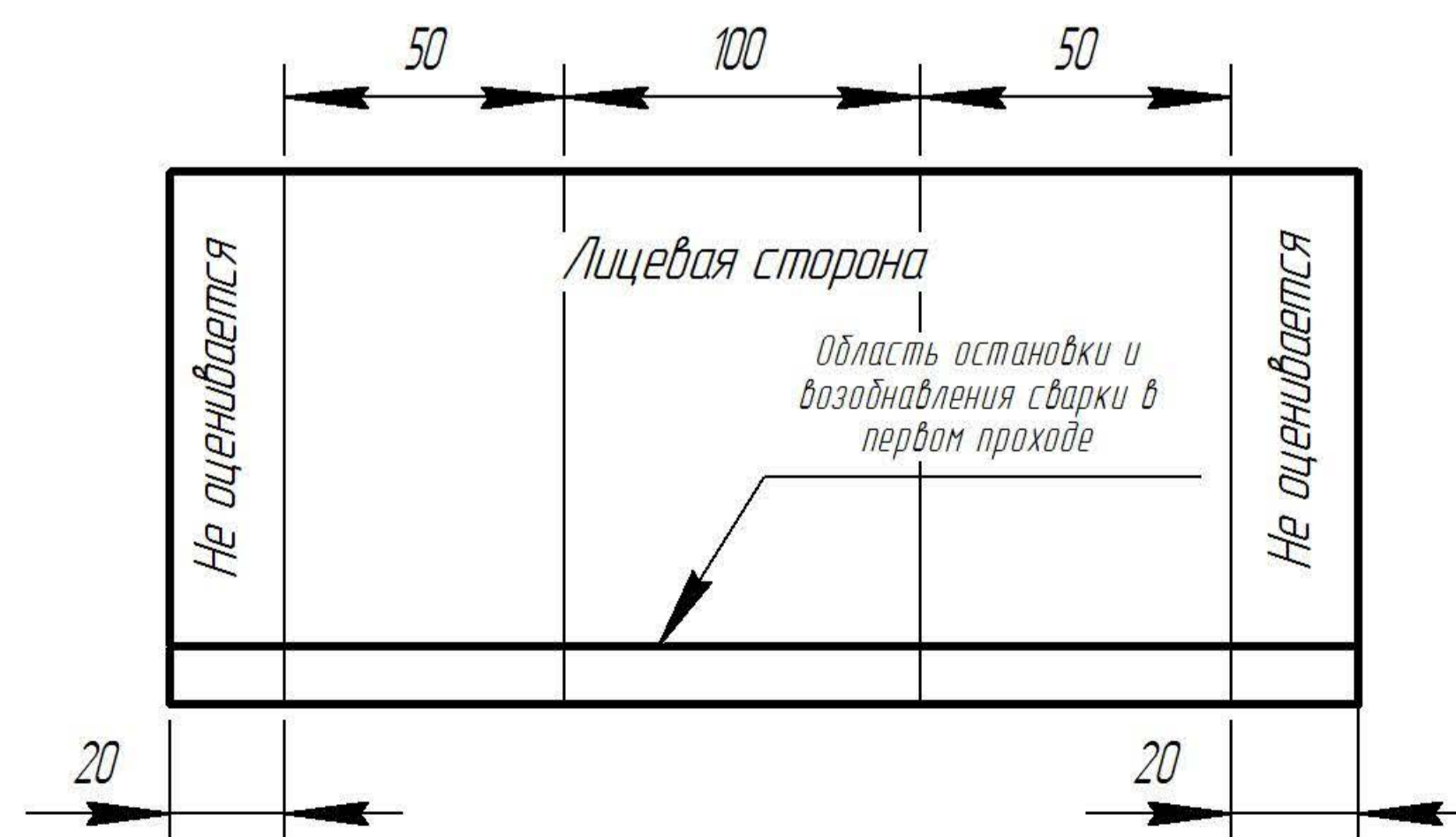
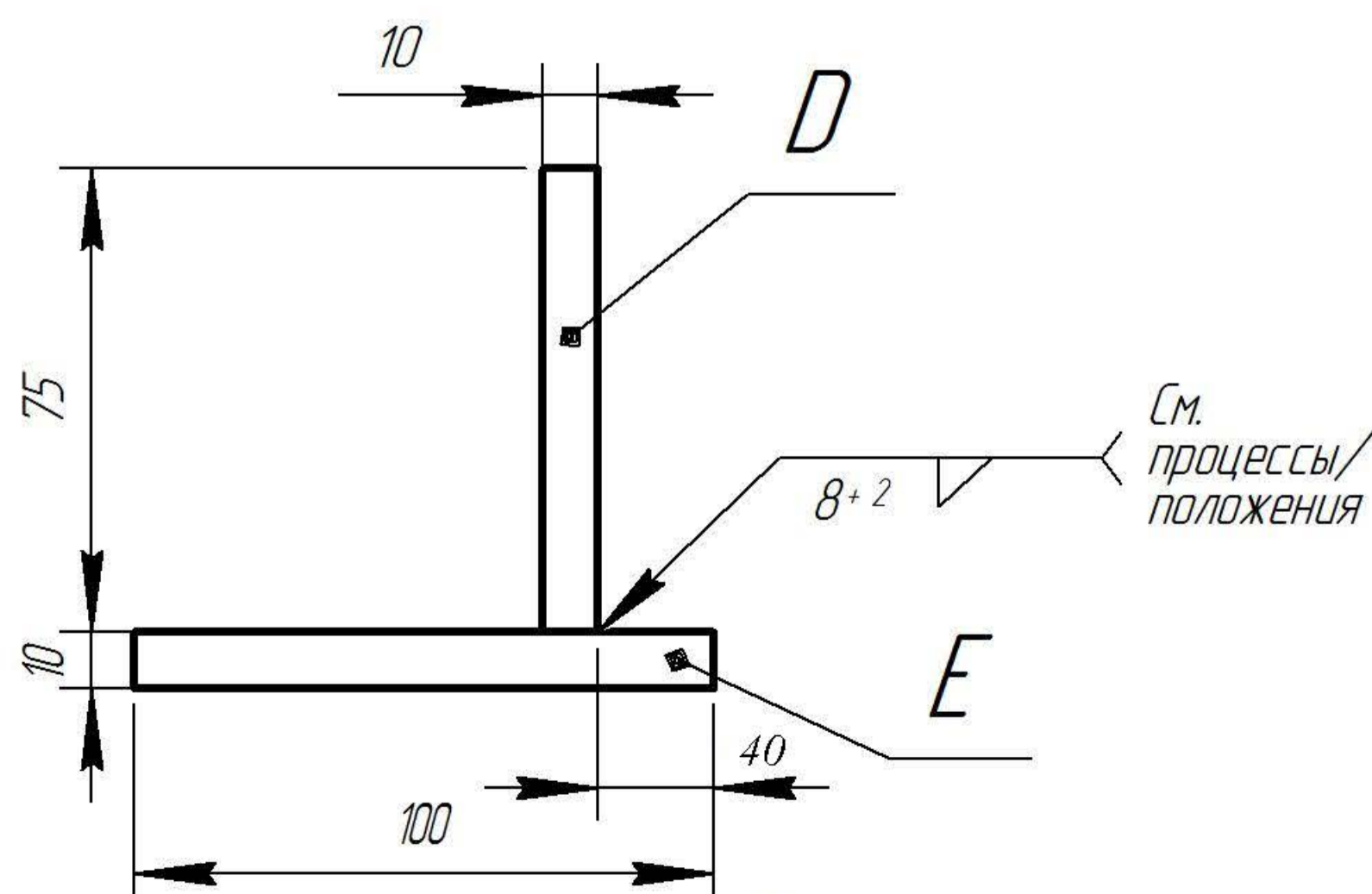
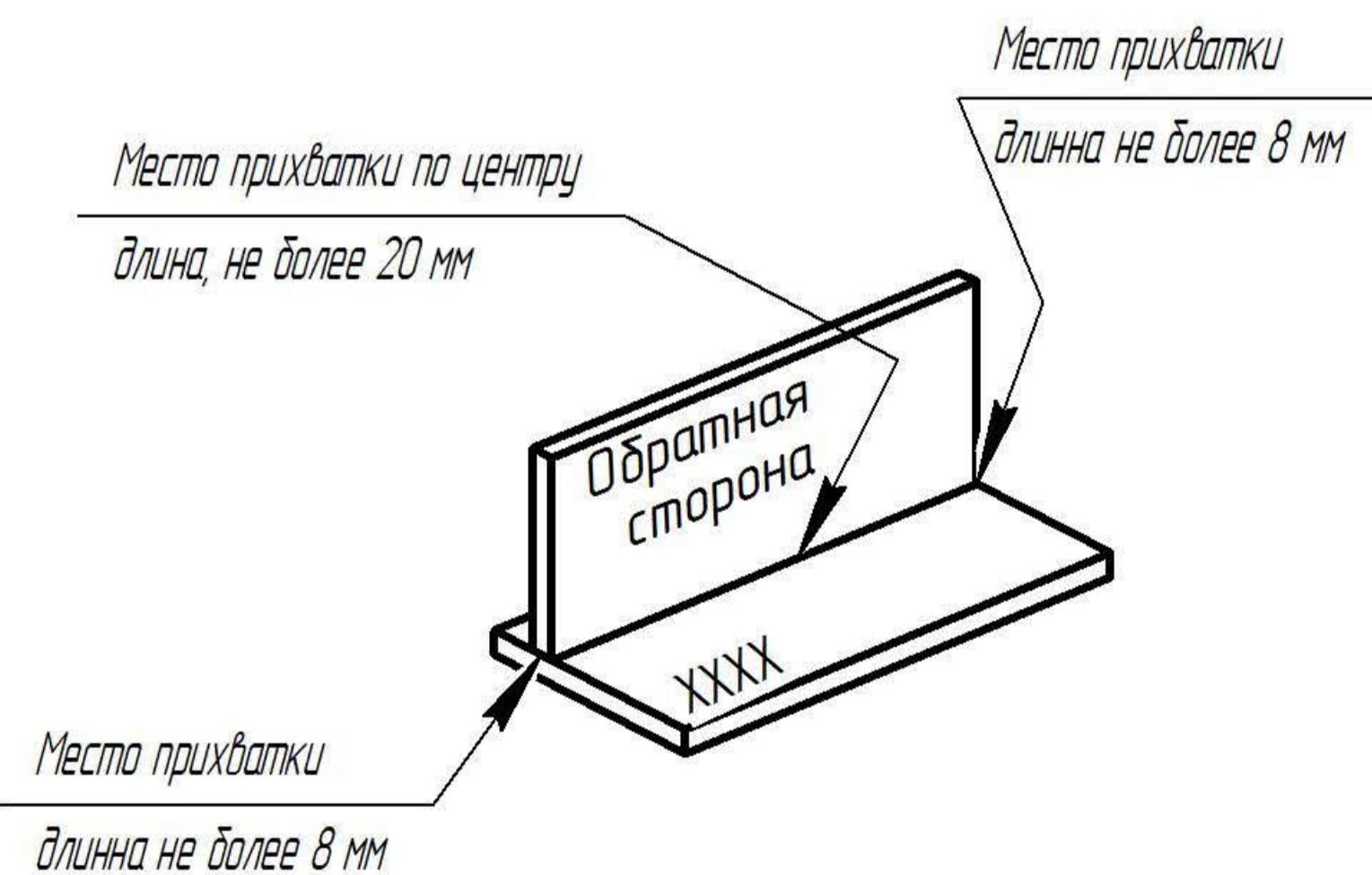
Подп. и дата

Инв. № подл.

**КСС ПЛАСТИН А3:**

Толщина: 10 мм.  
Сварочный процесс:  
Положение сварки:

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



Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

- Сборка соединений производится в любом пространственном положении.
  - Все соединения труб и пластин необходимо проклеить перед сваркой.
  - Все пластины и труба, должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
  - КСС А1 - А3 не допускается очистка лицевых и корневого валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки.
  - Выполнить стоп-точки в последнем валике облицовочного похода на КСС А2, А3
  - XXXX= Маркировка
- КСС пластин А3 :
- Сварка углового шва на лицевой стороне, размер катета 8 мм (-0, +2)
  - Количество проходов не менее 2-х и не более 3-х.
  - Угол сопряжения деталей при подготовке краев должен оставаться 90°.

Модуль - 1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Отборочные соревнования для участия в Региональном чемпионате-2020	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								
Проб.								
Т.контр.						Лист 1	Листов 2	
Н.контр.						WorldSkills Russia		
Утв.						Формат А3		

СтЗ, 20, 09Г2С

Копировал

Формат А3