

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № д-ла

Взам. инв. №

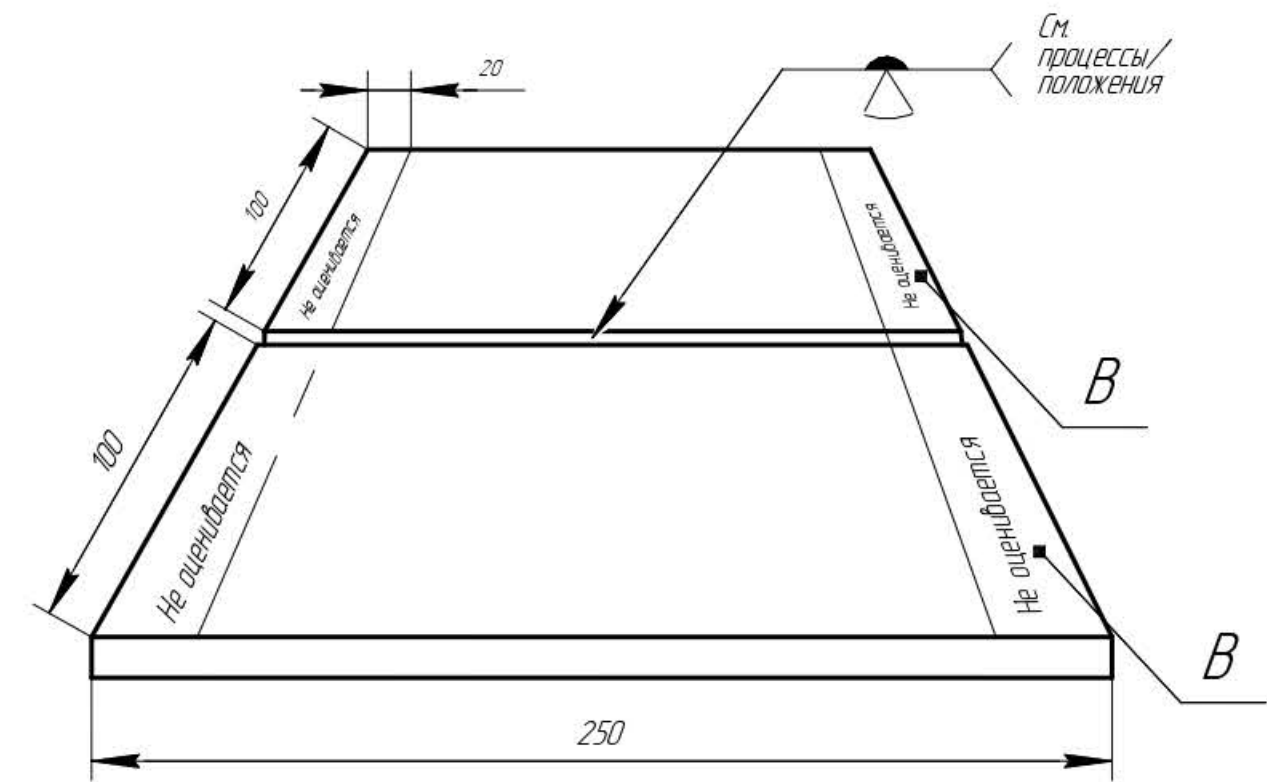
Подп. и дата

Инв. № подл.

Вид сварки - GTAW (141) TIG

КСС ПЛАСТИН А4:  
Толщина: 3 мм.

Зазор = Ваш выбор



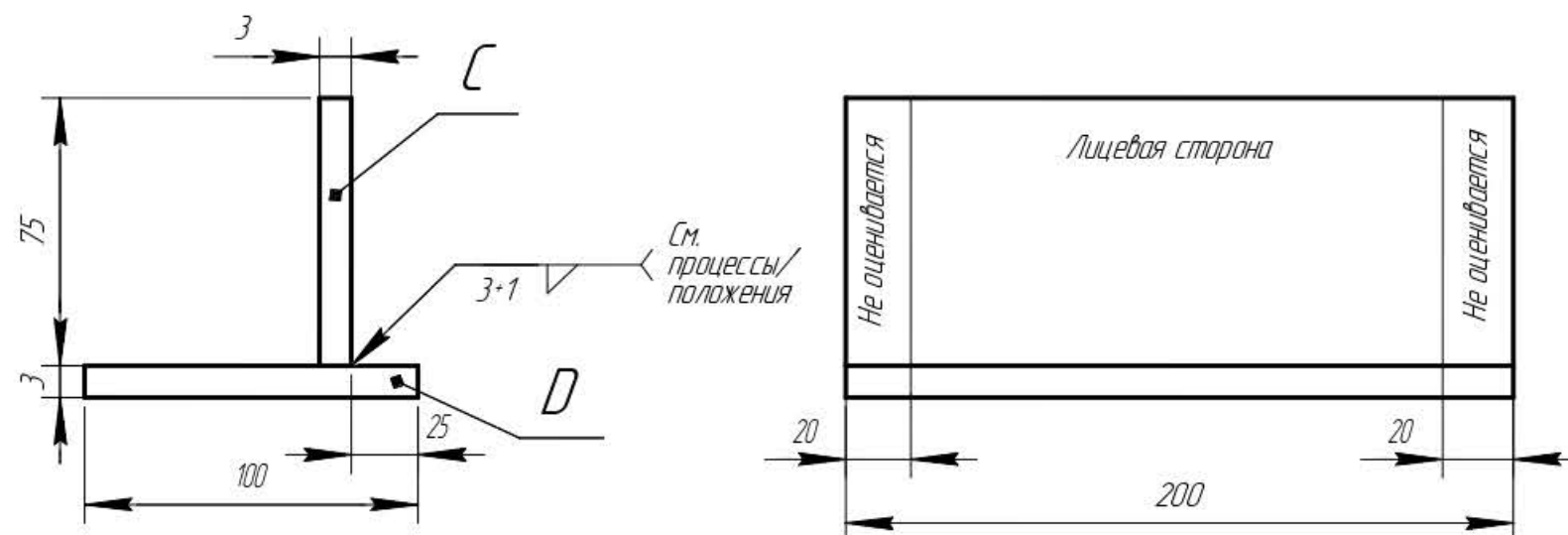
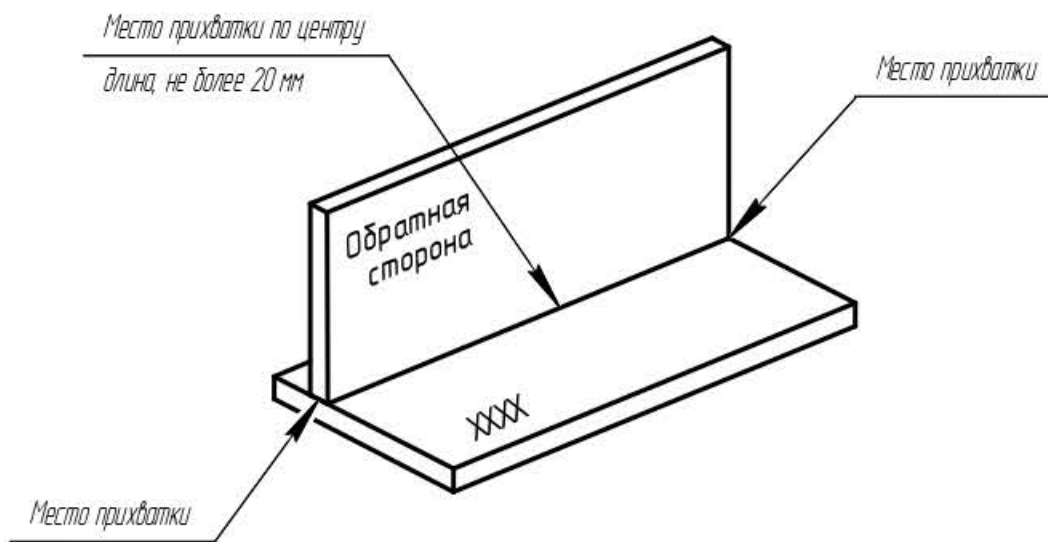
ОЦЕНКА:  
1. ВИК - 100%

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:  
Корневой проход: 141 (GTAW)

ВНИМАНИЕ: кол-во  
прихваток - две

КСС ПЛАСТИН А5:  
Толщина: 3 мм.  
Сварочный процесс: 141 (GTAW)  
Положение сварки:

ОЦЕНКА:  
1. ВИК - 100%



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

1. Сварка соединений производится в любом пространственном положении.
2. Все прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не более 10 мм.
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 после завершения процесса сварки.
6. XXXX= Маркировка.

**КСС пластин А5**

1. Сварка углового шва на лицевой стороне, размер катета 3 мм (-0, +1)
2. Сварку выполнить в один проход.
3. Угол сопряжения деталей при подготовке кромок должен оставаться 90°.

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

				<b>Вид сварки - GTAW (141) TIG</b>				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Отборочные соревнования для участия в Региональном чемпионате-2020	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								
Проб.								
Т.контр.						Лист	Листов	1
Н.контр.					<b>AM2-2...3</b>	WorldSkills Russia		
Утв.					Копировал	Формат А3		