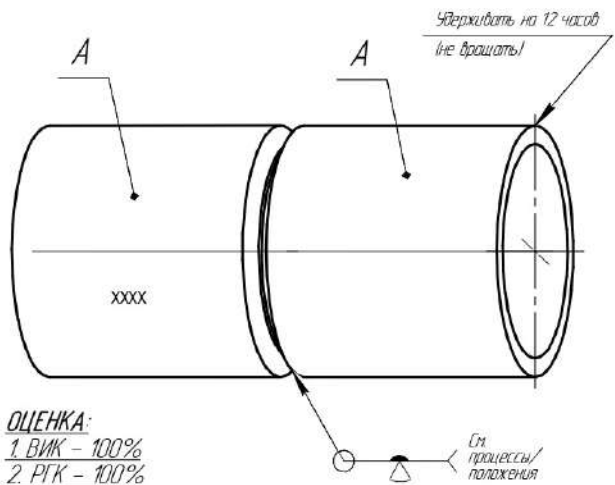


**КСС ТРУБА А1:**  
Размер: 114x8-120

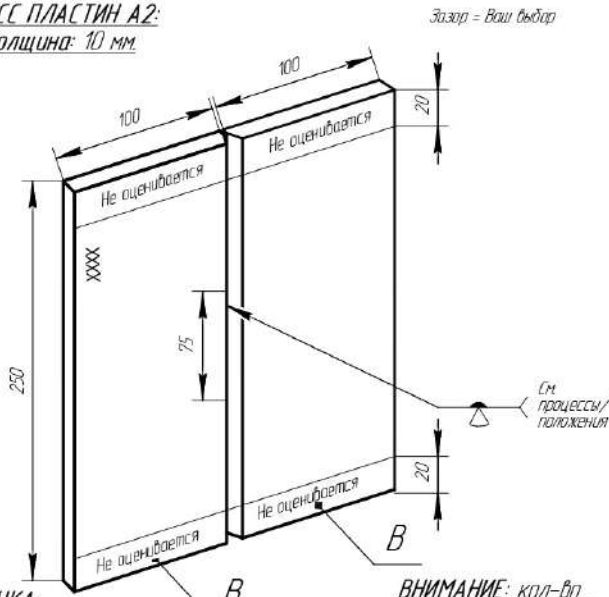


**ОЦЕНКА:**  
1. ВИК - 100%  
2. РГК - 100%

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

**СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:**  
Корневой проход;  
Заполняющий и облицовочный

**КСС ПЛАСТИН А2:**  
Толщина: 10 мм

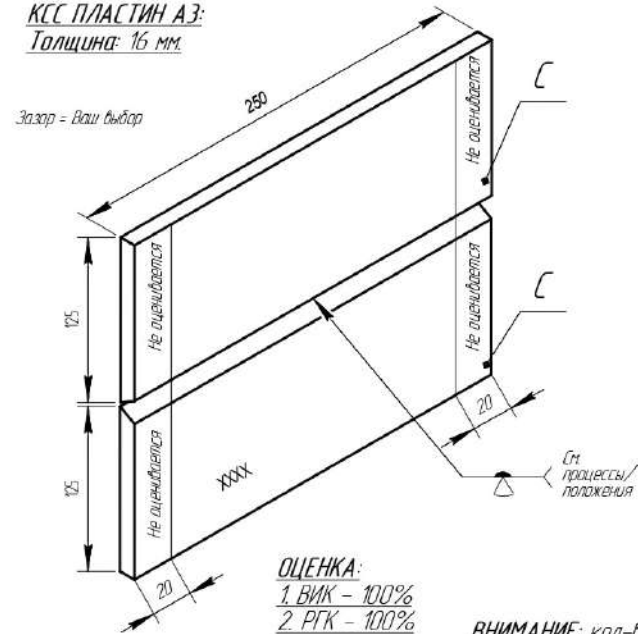


**ОЦЕНКА:**  
1. ВИК - 100%  
2. РГК - 100%

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

**СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:**  
Корневой проход;  
Заполняющий и облицовочный

**КСС ПЛАСТИН А3:**  
Толщина: 16 мм

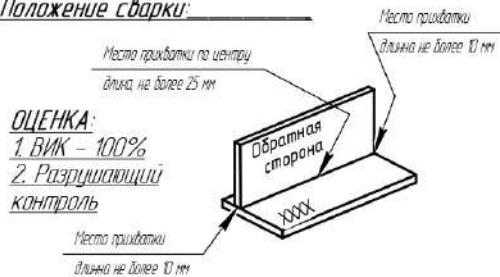


**ОЦЕНКА:**  
1. ВИК - 100%  
2. РГК - 100%

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

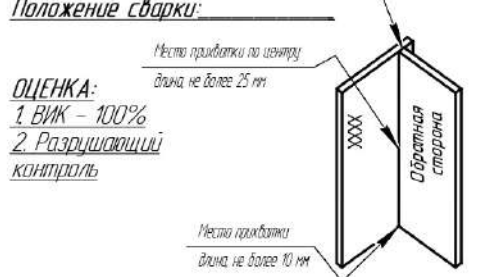
**СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:**  
Корневой проход;  
Заполняющий и облицовочный

**КСС ПЛАСТИН А4:**  
Толщина: 12 мм  
Сварочный процесс:  
Положение сварки:



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

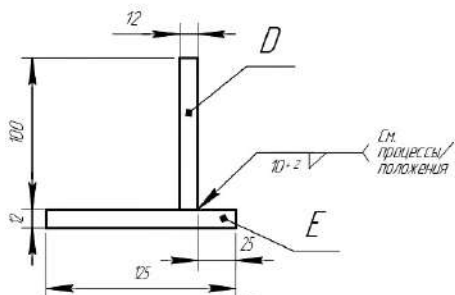
**КСС ПЛАСТИН А5:**  
Толщина: 12 мм  
Сварочный процесс:  
Положение сварки:



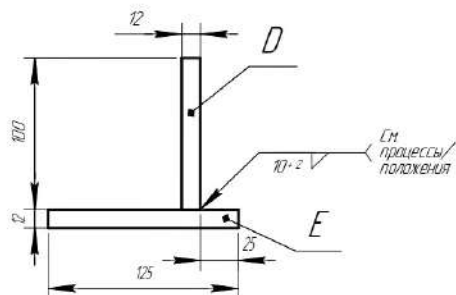
**ОЦЕНКА:**  
1. ВИК - 100%  
2. Разрушающий контроль

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

1. Сборка соединений производится в любом пространственном положении.
2. Все соединения труб и пластин необходимо приклеить перед сваркой.
3. Все пластины и трубы, должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
4. КСС А1 - А5 не допускается очистка лицевых и обратных валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки.
5. Выполнить стоп-точки в последнем валике облицовочного прохода на КСС А2, А3, А4.
6. XXXX - Маркировка КСС пластин А4, А5:
  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 сборке соединения должен соответствовать размеру 90°.



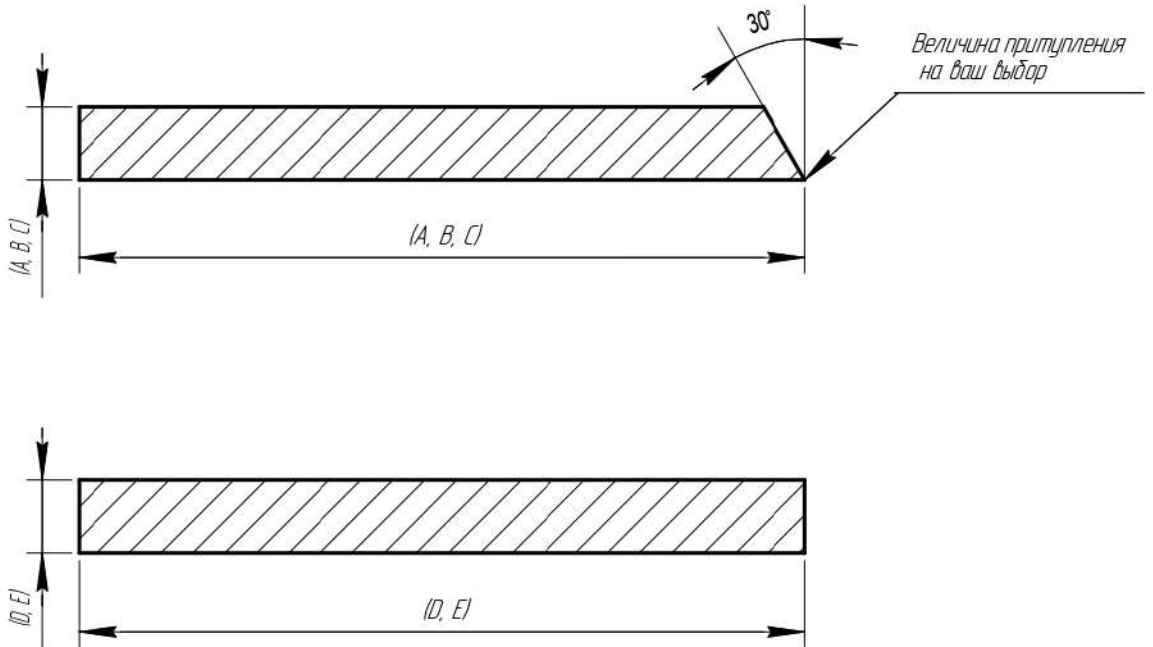
Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах



Вид сварки - 111, 141, 135, 136

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Модуль 1 VI Региональный чемпионат "Молодые профессионалы" WorldSkills Russia Республика Башкортостан 2020-2021	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Калашников	Лякова С.				Лист 1	Листов 2	
Проб.					Ст3, 20, 09Г2С	WorldSkills Russia		
Т.контр.						Формат А3		
И.контр.					Копировал			
Утв.								

Детализированный чертеж



Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	2	Сталь марки Ст3	Труба $\phi$ 114x8-115	Токарная обработка 30 град.
B	2	Сталь марки Ст3	Пластина 10x100x250	Фрезерная обработка 30 град.
C	2	Сталь марки Ст3	Пластина 16x125x250	Фрезерная обработка 30 град.
D	2	Сталь марки Ст3	Пластина 12x100x250	
E	2	Сталь марки Ст3	Пластина 12x125x250	

Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дробл.
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

Вид сварки - 111, 141, 135, 136

Лист  
2