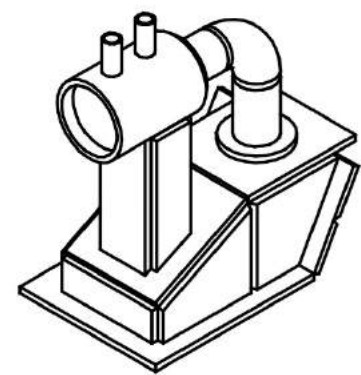
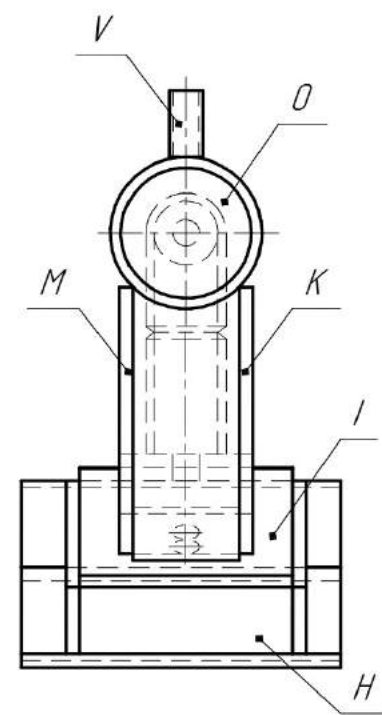
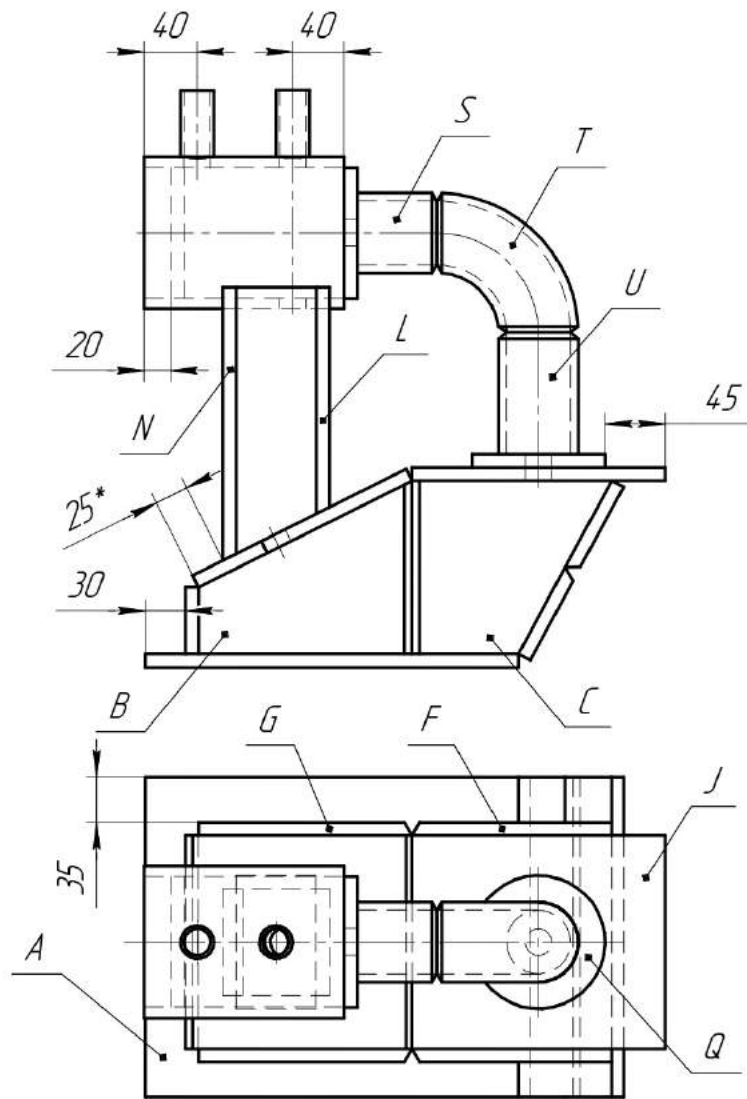
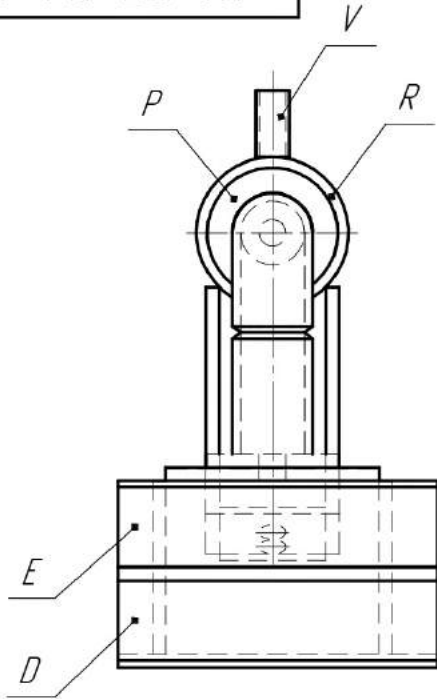


111, 135, 136, 141



Технические условия:

- Процессы сварки используемые на сосуде:
 111 - ручная дуговая сварка покрытыми стальными электродами,
 135 - механизированная сварка проволокой сплошного сечения в среде защитного газа,
 136 - механизированная сварка порошковой проволокой в среде защитного газа,
 141 - ручная дуговая сварка не плавящимся электродом в среде защитного газа.
- Сварка сосуда производится относительно базовой пластины (А), наклонять конструкцию запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси.
- Длина прихваток не более 15мм. Расположить прихватки внутри сосуда запрещено.
- Требования к размеру катета внутреннего углового шва: пластина/пластина 10мм (+2мм; -0мм); пластина /труба 5мм (+2мм; -0мм); труба/резьба 3мм (+2мм; -0мм).

* - размер для справок

					111, 135, 136, 141			
					Модуль 2			
					VI Региональный чемпионат "Молодые профессионалы" WorldSkills Russia Республика Башкортостан 2020-2021			
					Лит. 1		Масса 28,79	Масштаб 1:4
					Лист 1		Листов 4	
					Сталь 10 ГОСТ 1050-2013			
					WorldSkills Russia 2020			
					Копировал Формат А3			

Перев. примен.

Сараб. №

Подп. и дата

Изм. № докум.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

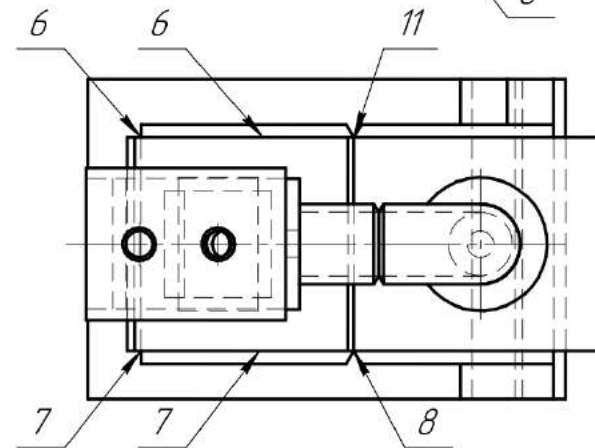
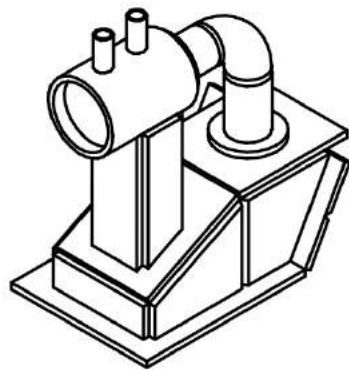
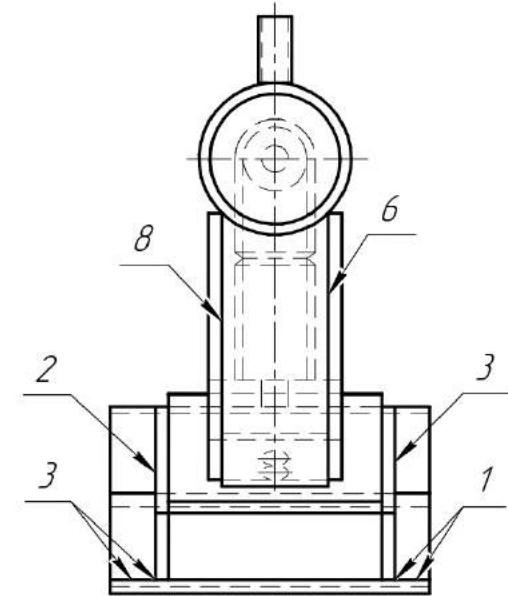
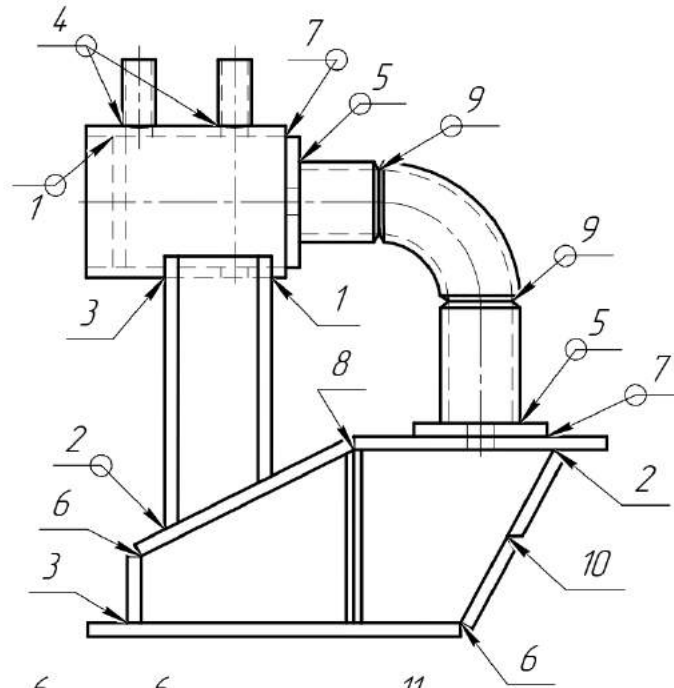
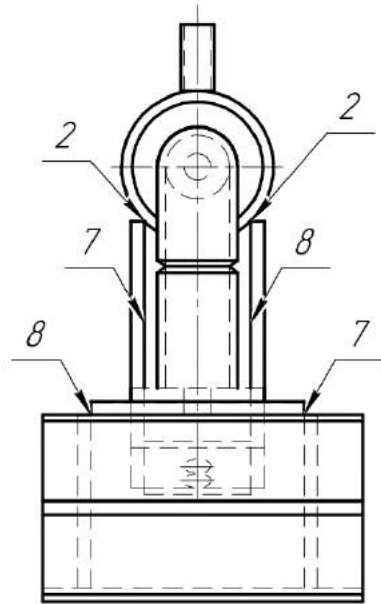


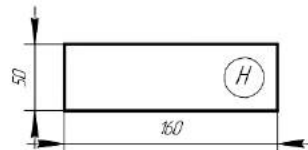
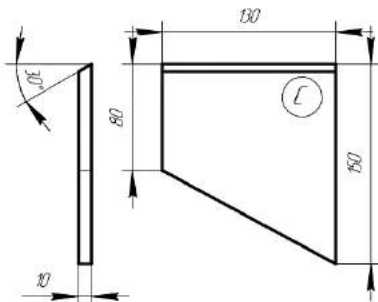
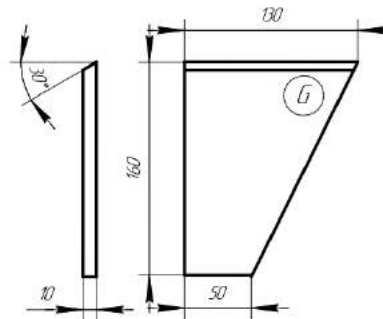
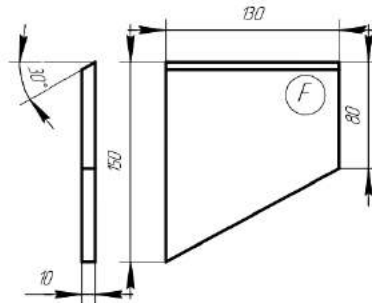
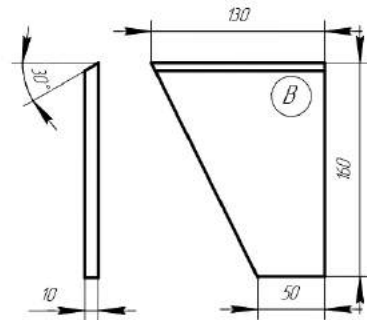
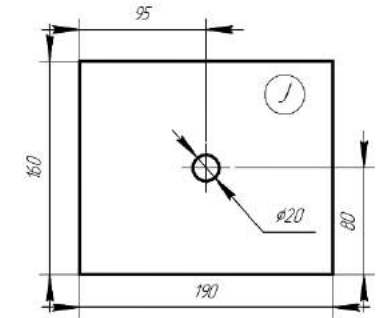
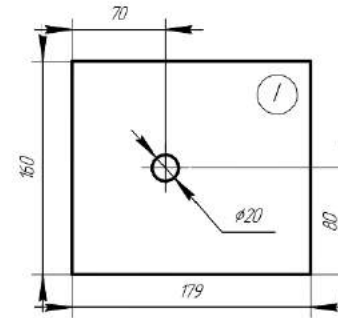
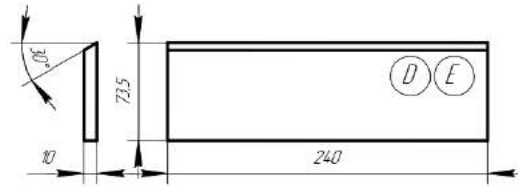
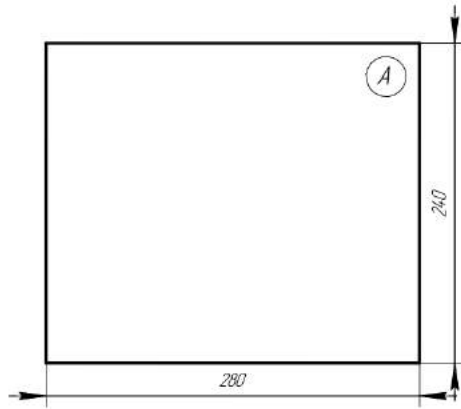
Таблица обозначения сварных швов

№ шва	Требования применяемые к профилю сварного шва	Процесс
1	угловой без усиления ✓	
2	угловой без усиления ✓	
3	угловой без усиления ✓	
4	угловой без усиления ✓	
5	угловой без усиления, катет 5 мм 5V	
6	угловой с радиальным профилем ✓	
7	угловой с радиальным профилем ✓	
8	угловой с радиальным профилем ✓	
9	стыковое с усилением ✓	
10	стыковое с усилением ✓	
11	стыковое с усилением ✓	
12	стыковое с усилением ✓	

Технические условия:

- Процессы сварки используемые на сосуде:
 111 - ручная дуговая сварка покрытыми стальными электродами,
 135 - механизированная сварка проволокой сплошного сечения в среде защитного газа,
 136 - механизированная сварка порошковой проволокой в среде защитного газа,
 141 - ручная дуговая сварка не плавящимся электродом в среде защитного газа.
- Сварка сосуда производится относительно базовой пластины (А), наклонять конструкцию запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси.
- Длина прихваток не более 15мм. Расположить прихватки внутри сосуда запрещено.
- Требования к размеру катета внутреннего углового шва: пластина/пластина 10мм (+2мм; -0мм); пластина /труба 5мм (+2мм; -0мм); труба/резьба 3мм (+2мм; -0мм).

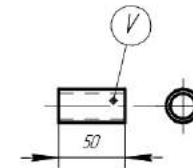
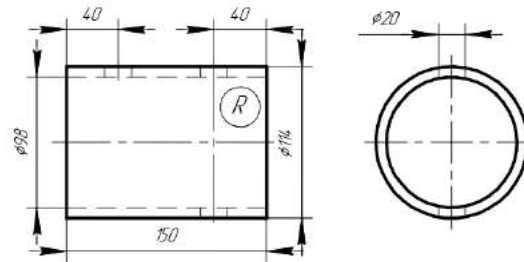
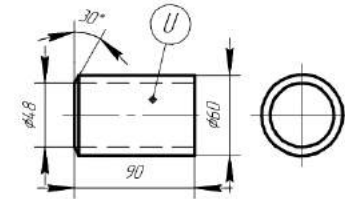
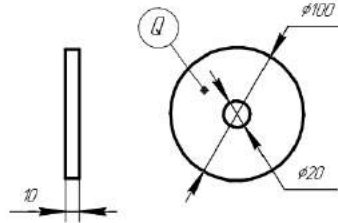
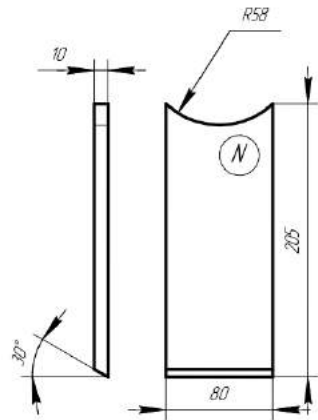
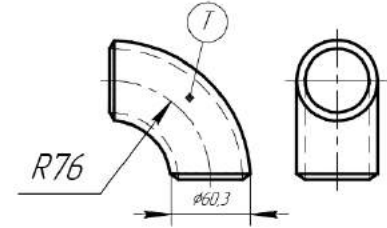
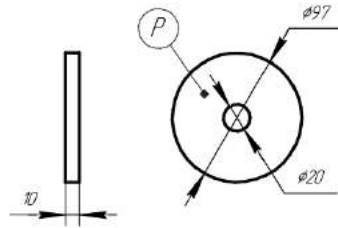
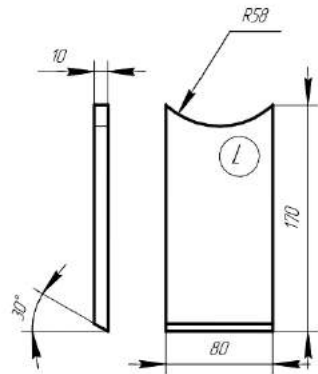
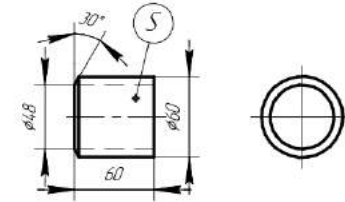
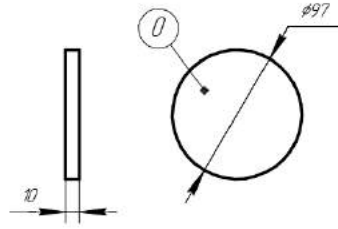
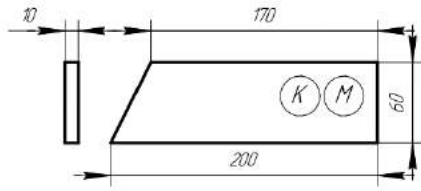
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата



№ п/п	Кол-во, шт.	Обозначение	Размеры, иная информация
1	1	A	- 10x240x280 (деталь прямоугольной формы)
2	1	B	- 10x130x160 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
3	1	C	- 10x130x150 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
4	2	D,E	- 10x73,5x240 (фрезерная обработка кромки 30°, см. чертеж)
5	1	F	- 10x130x150 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
6	1	G	- 10x130x160 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
7	1	H	- 10x50x160 (деталь прямоугольной формы)
8	1	I	- 10x160x179 (сверление отверстия $\phi 20$ мм, см. чертеж)
9	1	J	- 10x160x190 (сверление отверстия $\phi 20$ мм, см. чертеж)
10	2	K,M	- 10x60x200 (сложная форма, см. чертеж)
11	1	L	- 10x80x170 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
12	1	N	- 10x80x205 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
13	1	O	- $\phi 97 \times 10$ (деталь круглой формы)
14	1	P	- $\phi 97 \times 10$ (сверление отверстия $\phi 20$ мм, см. чертеж)
15	1	Q	- $\phi 100 \times 10$ (сверление отверстия $\phi 20$ мм, см. чертеж)
16	1	R	$\bigcirc \phi 114 \times 8-150$ (сверление 3-х отверстий $\phi 20$ мм, см. чертеж)
17	1	S	$\bigcirc \phi 60 \times 6-60$ (токарная обработка кромки 30°)
18	1	T	отвод $\phi 60,3 \times 90^\circ$ (с разделкой кромок 30°)
19	2	U	$\bigcirc \phi 60 \times 6-90$ (токарная обработка кромки 30°)
20	2	V	$\bigcirc \phi 21,5 \times 2,8-50$ (резьба трубная цилиндрическая ГОСТ 6357-81)

Изм. № подл. Подл. и дата. Изм. № подл. Подл. и дата. Изм. № подл. Подл. и дата.

111, 135, 136, 141



Итб. № подл. Подл. и дата Изом. итб. № Итб. № подл. Подл. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

111, 135, 136, 141

Лист
4

Копировал

Формат А3