

111, 141, 135, 136

Сборочный чертеж

Перв. примен.

Справ. №

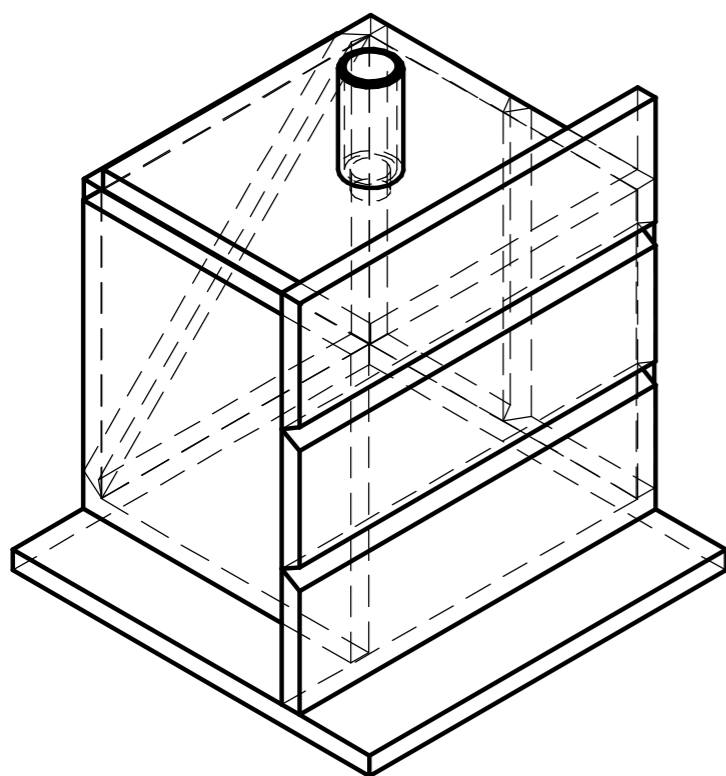
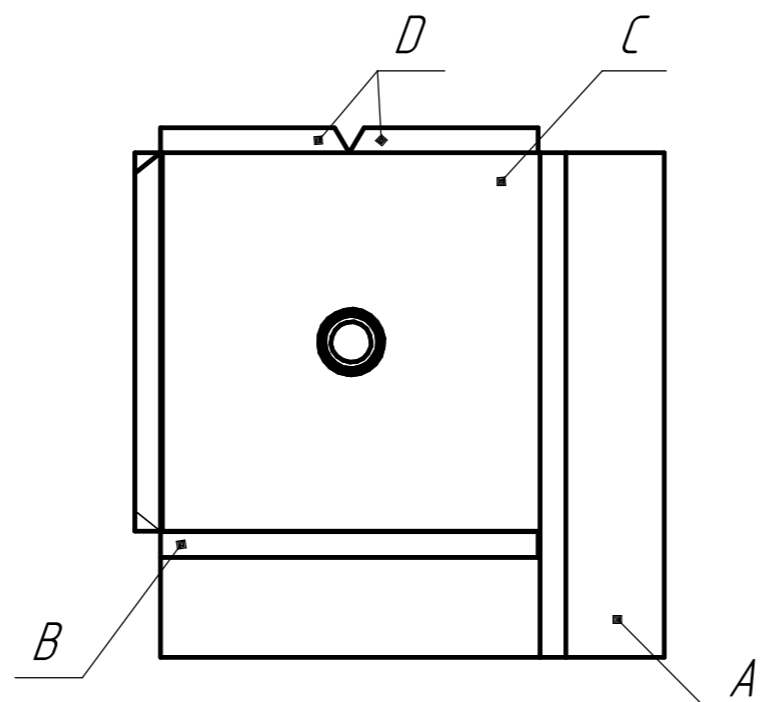
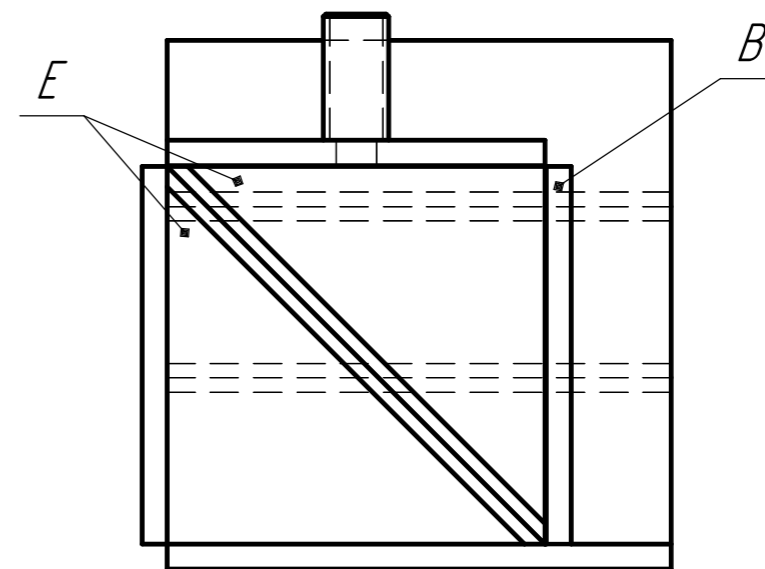
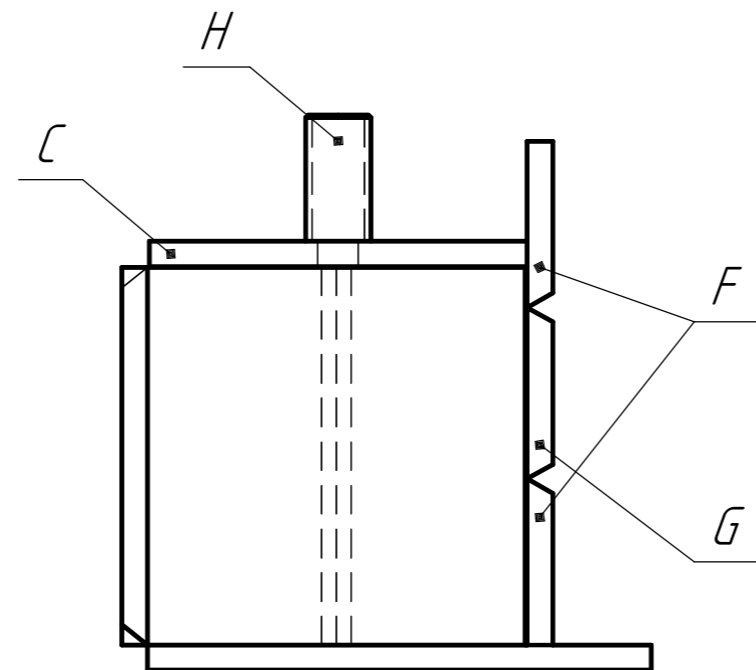
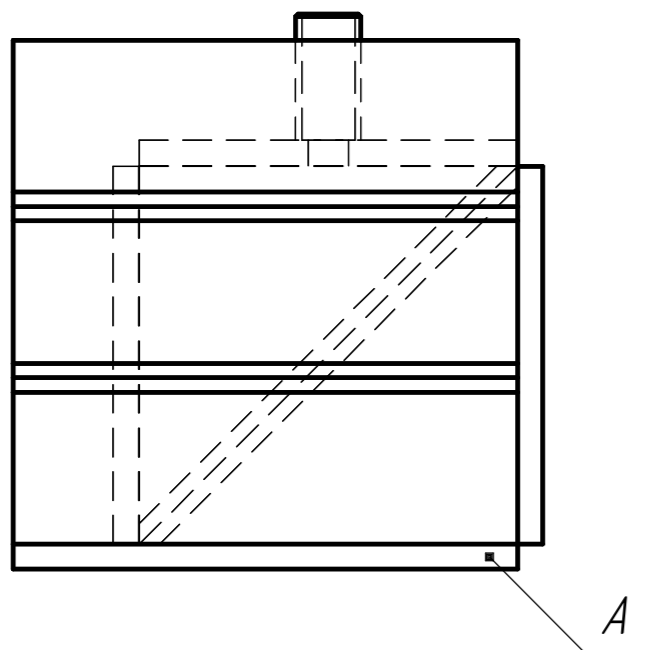
Подп. и дата

Изм. № дораб.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

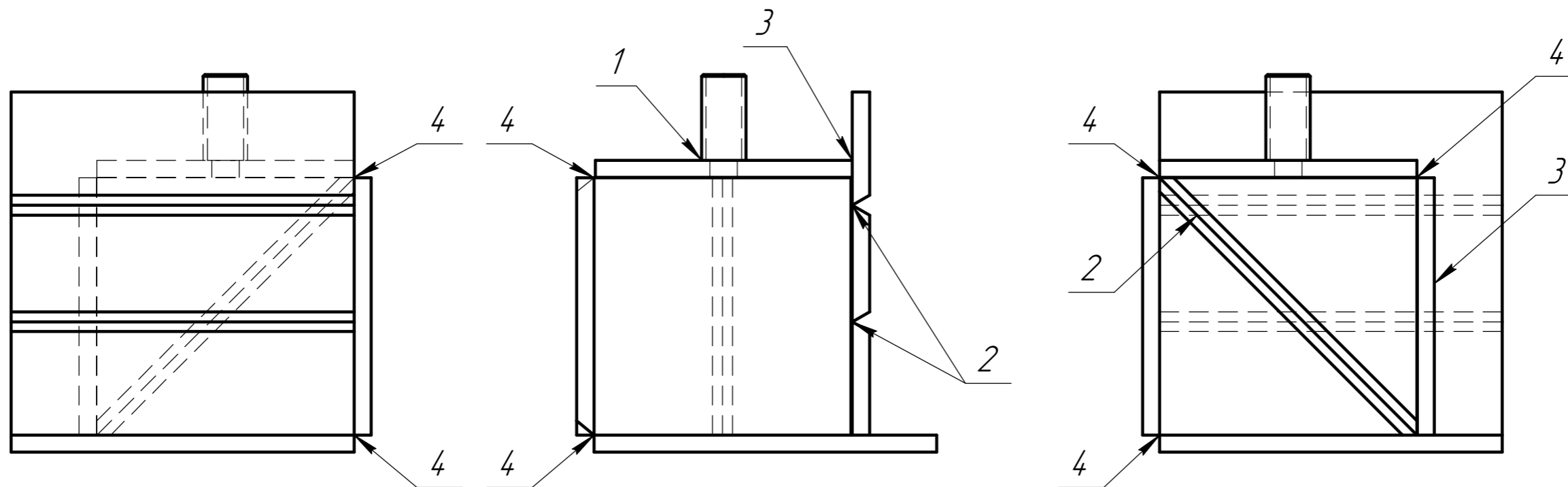


Технические условия:

- Процессы сварки используемые на резервуаре:
 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 производится относительно базовой пластины (А), наклонять конструкцию запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси.
- Длина прихваток не более 15мм. Располагать прихватки внутри сосуда запрещено.
- Требования к размеру катета внутреннего углового шва:
 пластина/пластина 10мм (+2мм; -0мм); пластина /резьба 3мм (+2мм; -0мм).

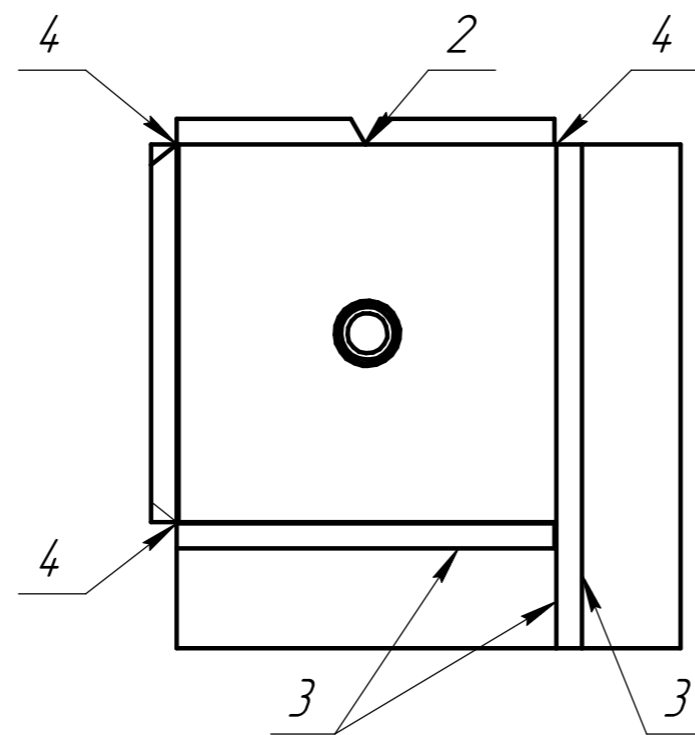
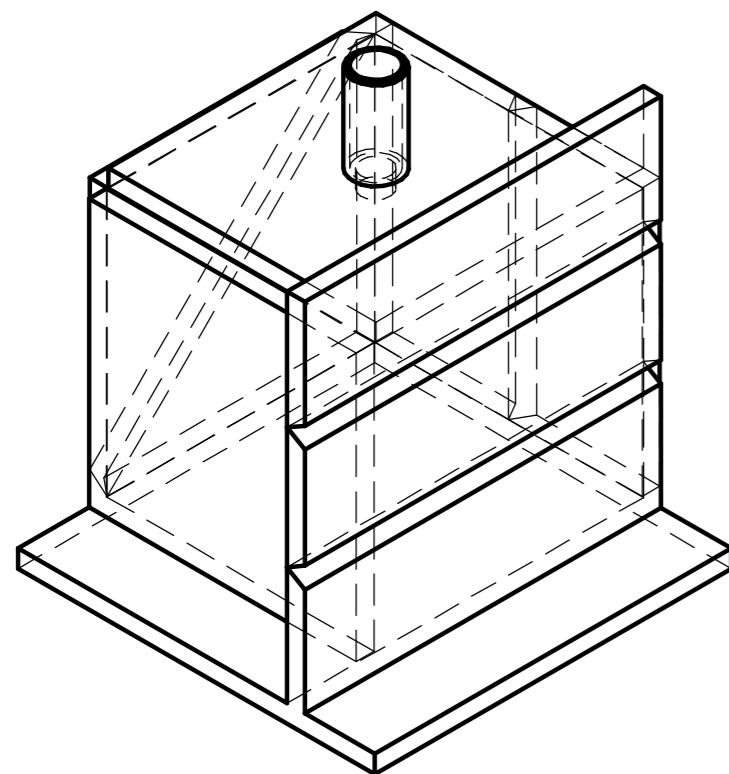
					111, 141, 135, 136			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	РЧ 2020-2021 Юниоры Вариант 4	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Калашников						13,07	1:3
Проб.	Гусарева Н					Лист 1	Листов 3	
Т.контр.								
И.контр.					Сталь Ст3	WorldSkills		
Утв.								

Сварочный чертеж



Сварные швы

№ шва	Требования применяемые к профилю сварного шва	Процесс
1	угловой без усиления V, катет 3+2	141
2	угловой без усиления V, катет 10+2	111
3	угловой с радиальным профилем V	135
4	стыковое с усилением V	136



Технические условия:

- Процессы сварки используемые на резервуаре:
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 производится относительно базовой пластины (А), наклонять конструкцию запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси.
- Длина прихваток не более 15мм. Располагать прихватки внутри сосуда запрещено.
- Требования к размеру катета внутреннего углового шва:
пластина/пластина 10мм (+2мм; -0мм);
пластина /резьба 3мм (+2мм; -0мм).

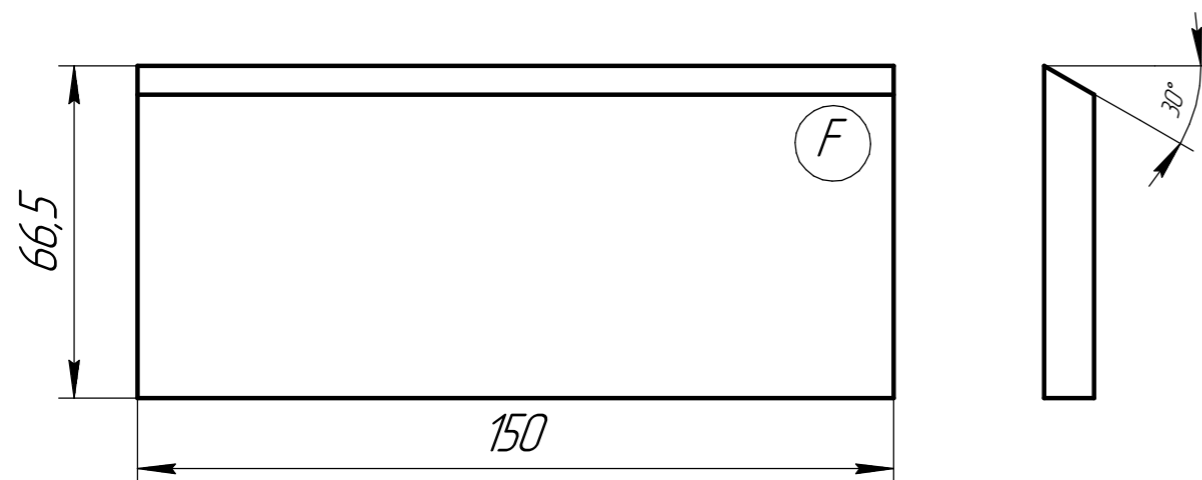
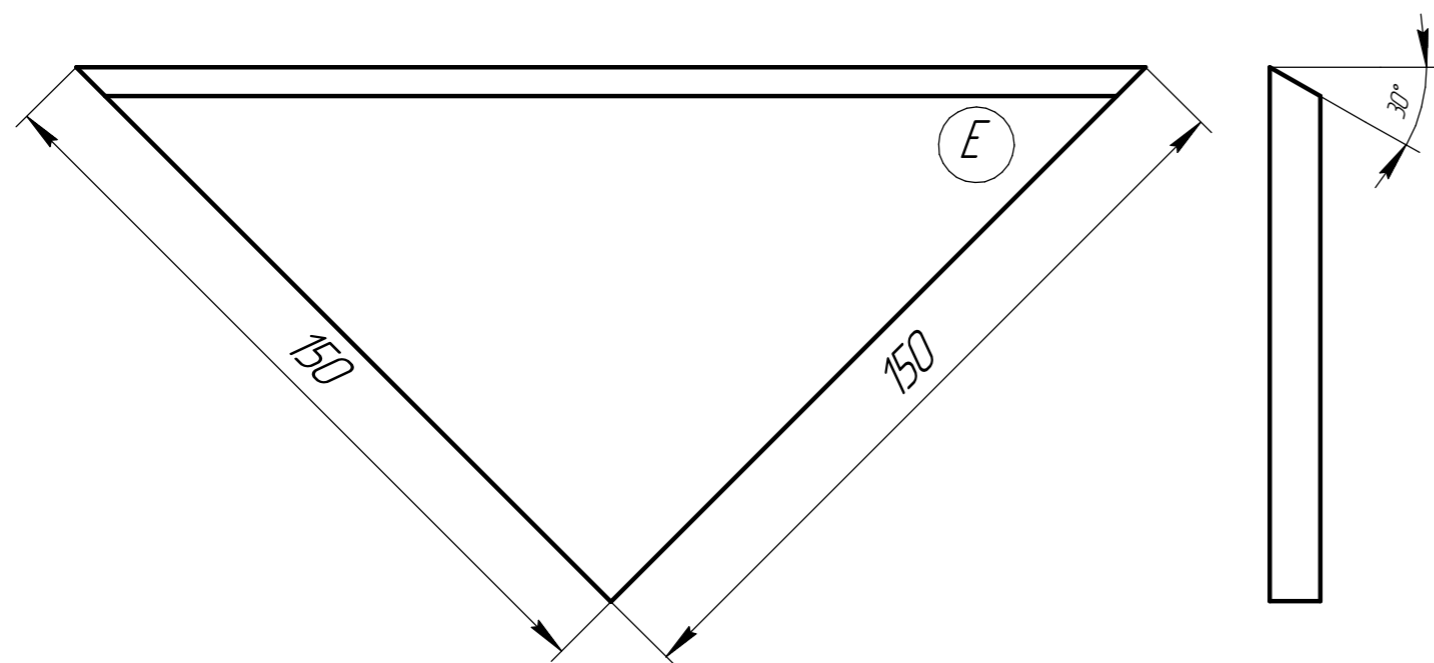
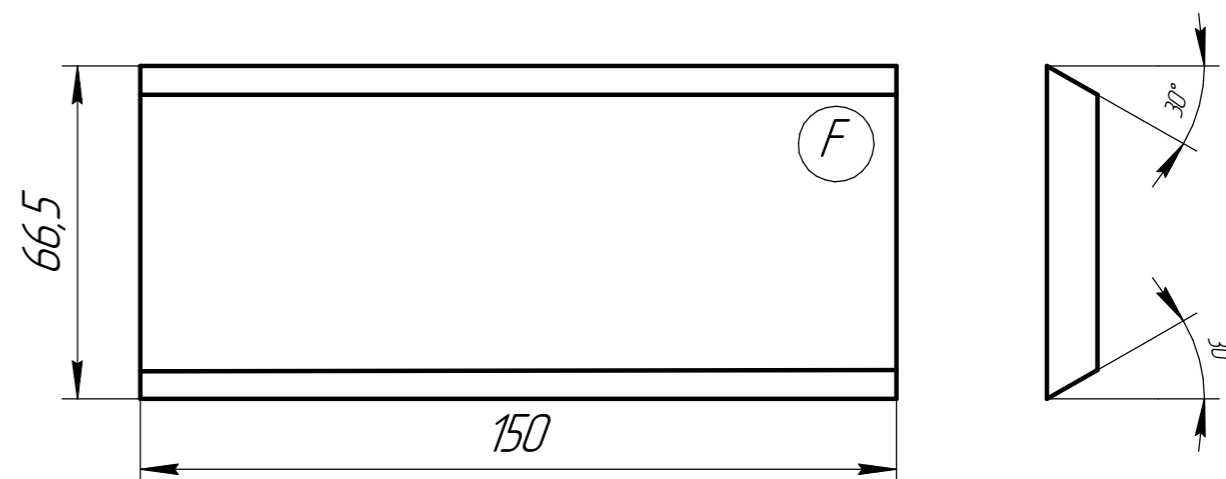
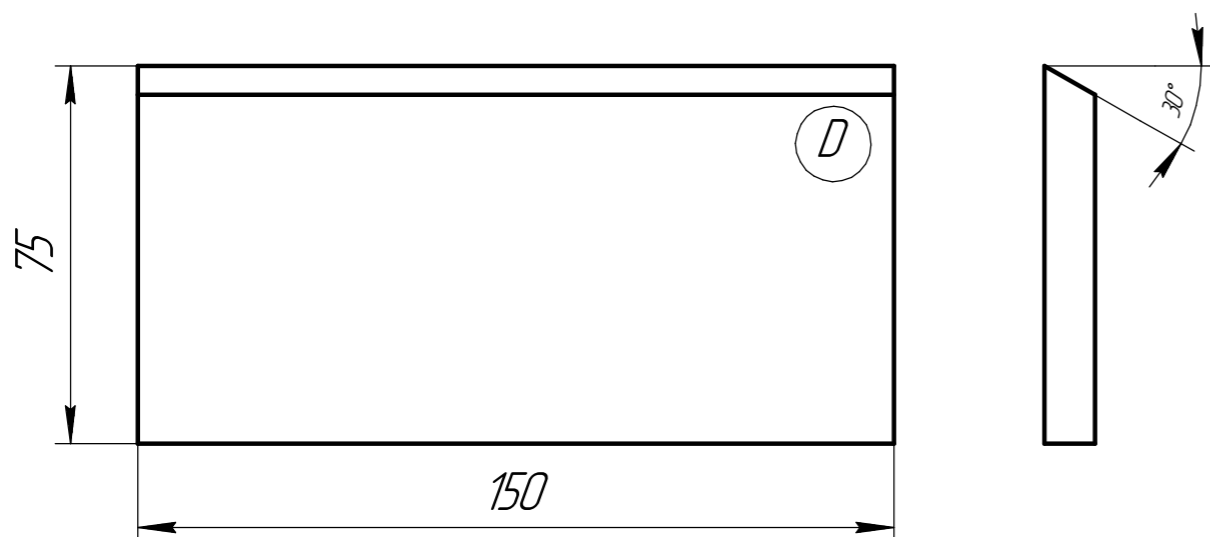
Изм. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. № Инв. № дюрл. Подп. и дата.

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

111, 141, 135, 136

Лист
2

Деталировочный чертеж



Технические условия:

- Процессы сварки используемые на резервуаре:
 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 производится относительно базовой пластины (А), наклонять конструкцию запрещено, допускается вращать вокруг вертикальной оси.
- Длина прихваток не более 15мм. Располагать прихватки внутри сосуда запрещено.
- Требования к размеру катета внутреннего углового шва:
 пластина/пластина 10мм (+2мм; -0мм); пластина /резьба 3мм (+2мм; -0мм).

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дюрл.
Подп. и дата	

№ п/п	Кол-во, шт.	Обозначение	Размеры, иная информация
1	1	А	- 10x200x200 (деталь прямоугольной формы)
2	1	В	- 10x150x150 (деталь прямоугольной формы)
3	1	С	- 10x150x150 (деталь прямоугольной формы), отв. ϕ 16 мм, в центре пластины
4	2	Д	- 10x75x150 (фрезерная обработка кромки 30°, см. чертеж)
5	2	Е	- 10x150x150 (фрезерная обработка кромки 30°, сложная форма, см. чертеж)
6	2	Ф	- 10x66,5x150 (фрезерная обработка кромки 30°, см. чертеж)
7	1	Г	- 10x66x150 (фрезерная обработка кромок 30°, сложная форма, см. чертеж)
8	1	Н	○ ϕ 21,5x2,8-50 (резьба трубная цилиндрическая ГОСТТ 6357-81)

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	111, 141, 135, 136	Лист
						3