

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № докум.

Взам. инв. №

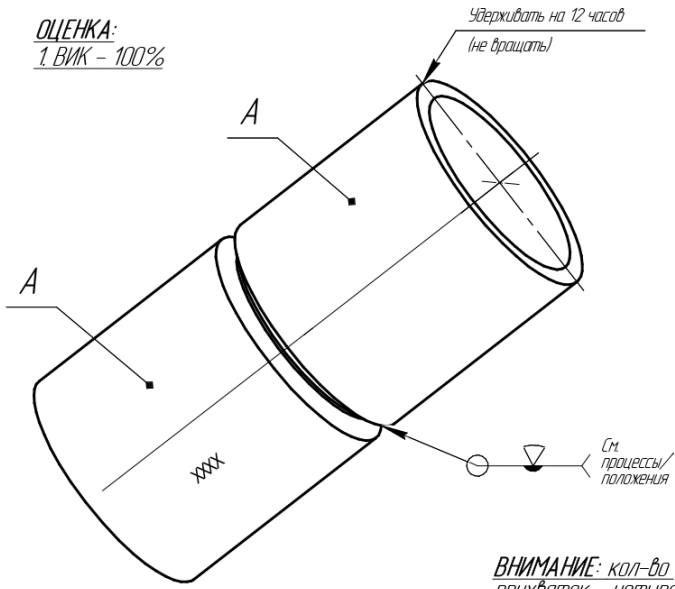
Подп. и дата

Инв. № подл.

Вид сварки - 111, 141, 135, 136

КСС ТРУБА А1:
Размер: 114x8-75

ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%

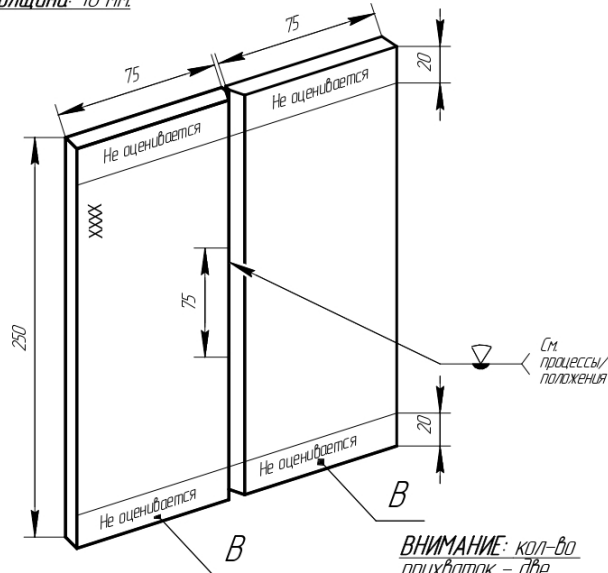


ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток - четыре, длина до 15 мм.

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
Корневой проход: 111 (SMAW)/HL-045 (6G)
Заполняющий и облицовочный: 111 (SMAW)/HL-045 (6G)

КСС ПЛАСТИН А2:
Толщина: 10 мм

Зазор - Ваш выбор



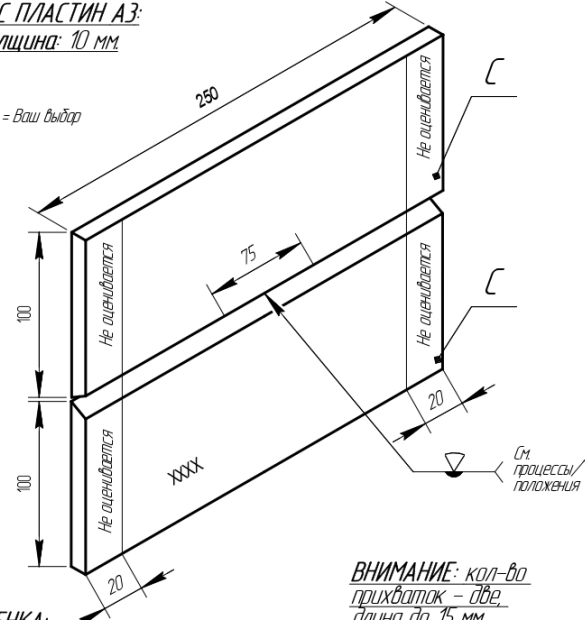
ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%

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

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
Корневой проход: 135 (GMAW)/PF (3G)
Заполняющий и облицовочный: 136 (FCAW)/PF (3G)

КСС ПЛАСТИН А3:
Толщина: 10 мм

Зазор - Ваш выбор



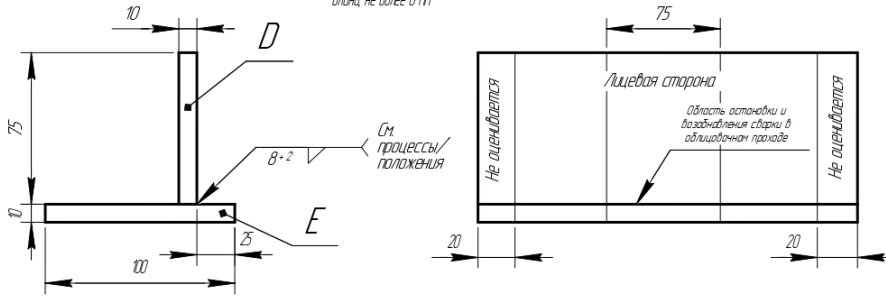
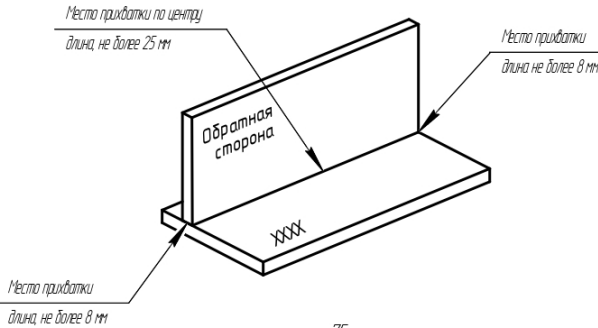
ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%

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

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
Корневой проход: 135 (GMAW)/PC (2G)
Заполняющий и облицовочный: 111 (SMAW)/PC (2G)

КСС ПЛАСТИН А4:
Толщина: 10 мм
Сварочный процесс: 136 (FCAW)
Положение сварки: РВ (2F)

ОЦЕНКА:
1. ВИК - 100%
2. Разрешающий контроль



Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

ПРИМЕЧАНИЕ:

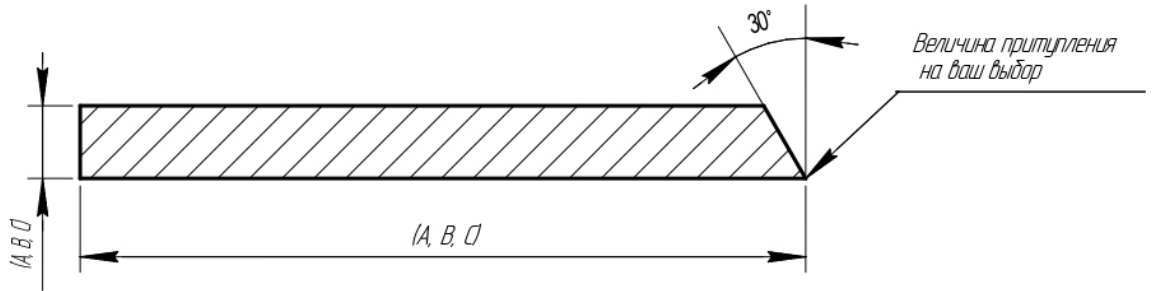
- Сборка соединений производится в любом пространственном положении.
- Все прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не далее 15 мм. Максимум четыре прихватки для тестового соединения трюид.
- Все соединения трюид и пластин необходимо проклеить перед сваркой.
- Все пластины и трюид, должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
- Не допускается очистка лицевых и корневого валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки.
- Остановку и возобновление процесса сварки КСС пластин А2, А4 необходимо произвести в последнем валике облицовочного прохода, А3 в первом (корневом) проходе, по центру соединения, с допуском 3,75 мм.
- XXXX= Маркировка

КСС пластин А4:

- 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 кромок должен оставаться 90°.

				Вид сварки - 111, 141, 135, 136			
				IV Региональный чемпионат			
				«Навыки Мудрых» WorldSkills Russia			
				Республика Башкортостан-2021			
				Вариант 1			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	1	Листов	2
Разраб.	Колашников			WorldSkills Russia			
Пров.	Красилов			См3, 20, 09Г2С			
Т.контр.				Копировал			
Н.контр.				Формат А3			
Утв.							

Деталировочный чертеж



Спецификация

Деталь	Кол-во	Материал	Описание	Примечание
A	2	Сталь	Труба ϕ 114x8-75	Токарная обработка 30 град.
B	2	Сталь	Пластина 10x75x250	Фрезерная обработка 30 град.
C	2	Сталь	Пластина 10x100x250	Фрезерная обработка 30 град.
D	1	Сталь	Пластина 10x75x250	Фрезерная обработка 0 град.
E	1	Сталь	Пластина 10x100x250	

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

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

Вид сварки - 111, 141, 135, 136

Лист
2