

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. № докум.

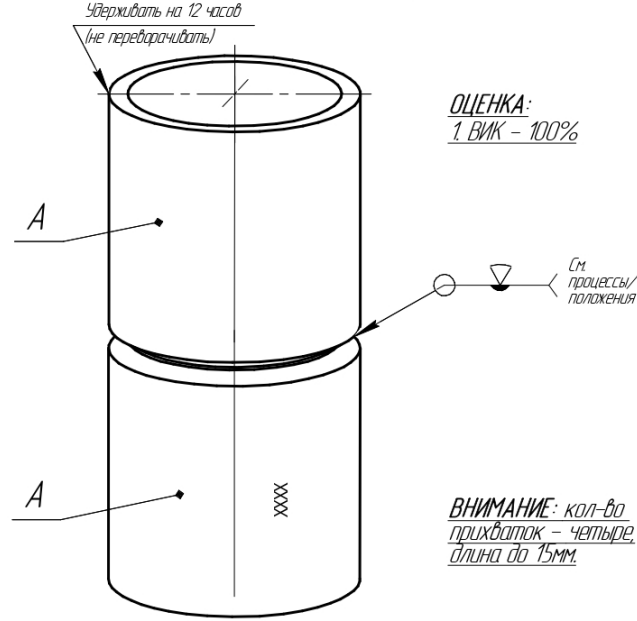
Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

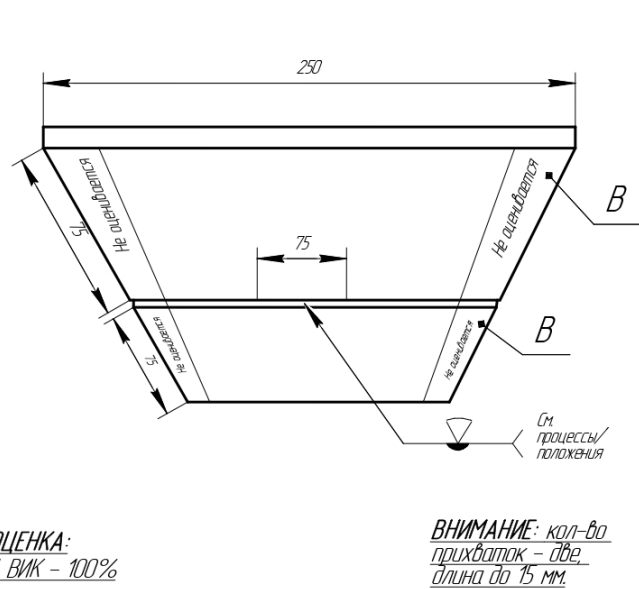
Вид сварки - 111, 141, 135, 136

КСС ТРУБА А1:
Размер: 114x8-75



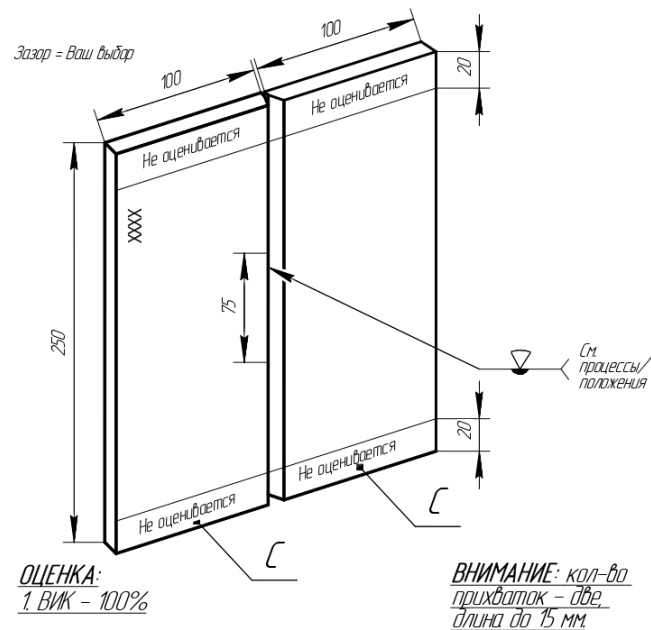
СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
 Корневой проход: 135 (GMAW)/PC (2G)
 Заполняющий и облицовочный: 136 (ACAW)/PC (2G)

КСС ПЛАСТИН А2:
Толщина: 10 мм



СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
 Корневой проход: 111 (SMAW)/PE (4G)
 Заполняющий и облицовочный: 111 (SMAW)/PE (4G)

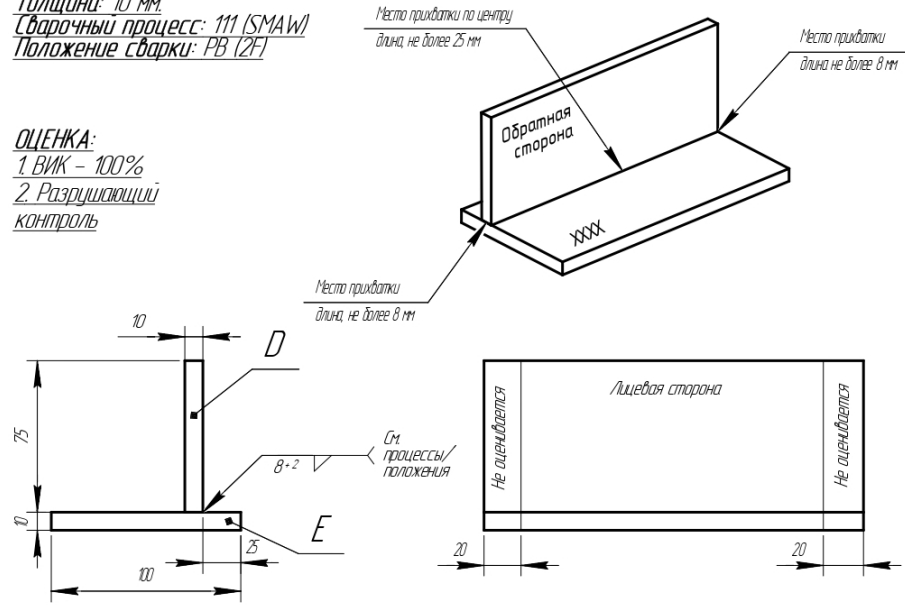
КСС ПЛАСТИН А3:
Толщина: 10 мм



СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
 Корневой проход: 111 (SMAW)/PF (3G)
 Заполняющий и облицовочный: 135 (GMAW)/PF (3G)

КСС ПЛАСТИН А4:
 Толщина: 10 мм.
 Сварочный процесс: 111 (SMAW)
 Положение сварки: PB (2F)

ОЦЕНКА:
 1 ВИК - 100%
 2. Разрешающий контроль



Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

ПРИМЕЧАНИЕ:

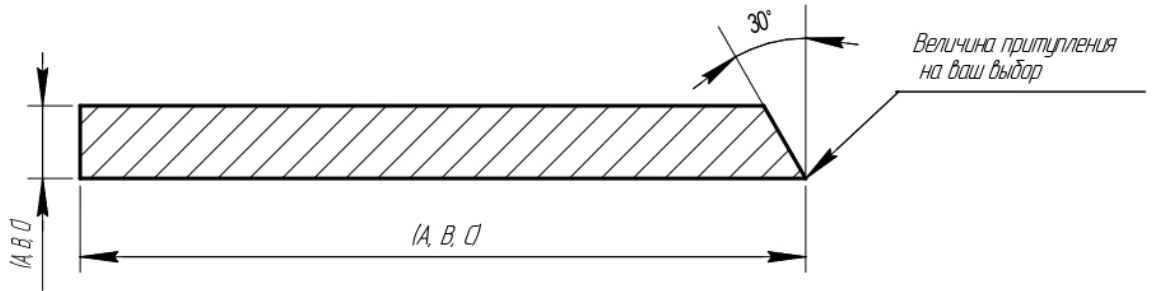
1. Сборка соединений производится в любом пространственном положении.
2. Все прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не более 15 мм. Максимум четыре прихватки для тесного соединения трюид.
3. Все соединения трюид и пластин необходимо проклеить перед сваркой.
4. Все пластины и трюид, должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
5. Не допускается очистка лицевых и корневого валиков абразивным инструментом после завершения процесса сварки.
6. Остановку и возобновление процесса сварки КСС пластин А3 необходимо произвести в последнем валике облицовочного прохода, по центру соединения, с допуском 3/7,5 мм
7. XXXX= Маркировка

КСС пластин А4:

1. Сварка углового шва на лицевой стороне, размер катета 8 мм (-0, +2)
2. Количество проходов не менее 2-х и не более 3-х.
3. Угол сопряжения деталей при подготовке краев должен оставаться 90°.

				Вид сварки - 111, 141, 135, 136			
				IV Региональный чемпионат			
				«Навыки Мудрых» WorldSkills Russia			
				Республика Башкортостан-2021			
				Вариант 3			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	1	Листов	2
Разраб.	Калашников			Ст3, 20, 09Г2С WorldSkills Russia			
Проб.	Красилов А.						
Т.контр.				Копировал Формат А3			
Н.контр.							
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