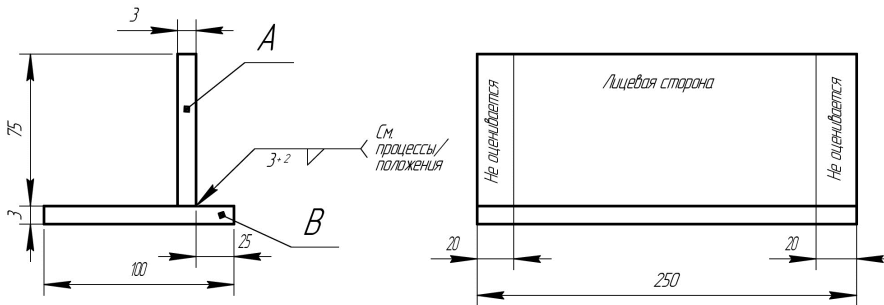
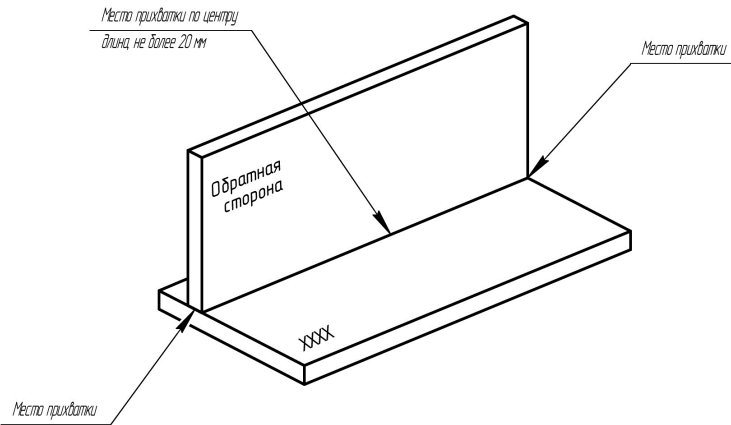


КСС ПЛАСТИН А5:
Толщина: 3 мм
Сварочный процесс: 141 (GTAW)
Положение сварки: PB (2F)

ОЦЕНКА:
1 ВИК - 100%



ПРИМЕЧАНИЕ:

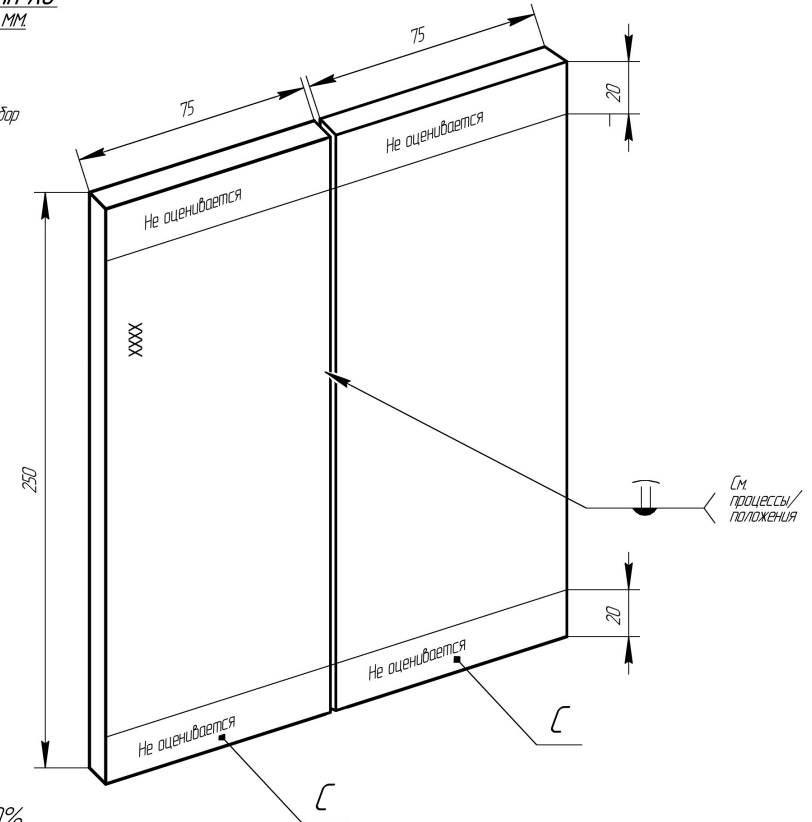
1. Сварка соединений производится в любом пространственном положении.
2. Все прихватки, кроме центра углового шва, должны быть не более 10 мм.
3. Все соединения пластин необходимо проклеивать перед сваркой.
4. Все пластины должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
5. Не допускается очистка лицевых и корневого валиков после завершения процесса сварки.
6. XXXX = Маркировка.

КСС пластин А4:

1. Сварка углового шва на лицевой стороне, размер катета 3 мм (-0, +2)
2. Сварку выполнять в один проход.
3. Угол сопряжения деталей при подготовке кромок должен оставаться 90°.

КСС ПЛАСТИН А6:
Толщина: 3 мм

Зазор = Ваш выбор



ОЦЕНКА:
1 ВИК - 100%

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:
Корневой проход: 141 (GTAW)/PF (3G)

ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток - три, длина до 10 мм.

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

Вид сварки - 141

IV Региональный чемпионат «Навыки
Мудрых» WorldSkills Russia
Республика Башкортостан-2021
Вариант 1

Лист	Масса	Масштаб

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Калашников		
Пров.		Красилов А.		
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				

AM2-2...3

Лист	Листов
	1

WorldSkills
Russia