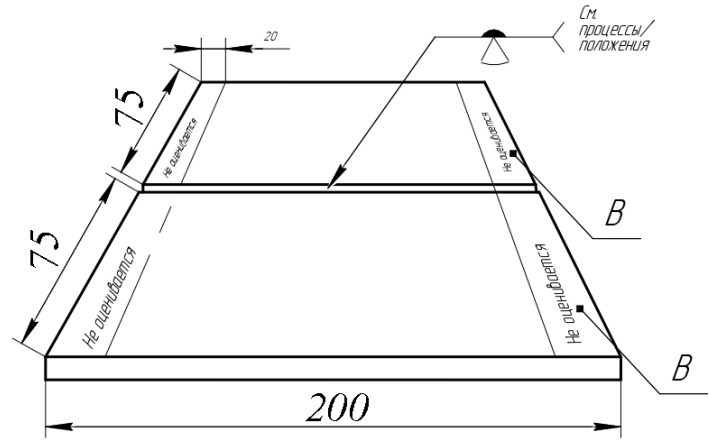


Вид сварки - GTAW (141) TIG

КСС ПЛАСТИН ВЗ:  
Толщина: 3 мм.

Зазор - Ваш выбор



ОЦЕНКА:  
1. ВИК - 100%

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ/ПОЛОЖЕНИЯ:  
Корневой проход: 14.1 (GTAW)

ВНИМАНИЕ: кол-во прихваток - две

**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 трюб и пластин необходимо приклеить перед сваркой.
4. Все пластины и трюба должны быть сварены с расположением маркировки в указанном положении.
5. Не допускается очистка лицевых и корневого валиков после завершения процесса сварки.
6. XXXX= Маркировка.

Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах

Вид сварки - GTAW (141) TIG

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Отборочные соревнования для участия в Региональном чемпионате-2021	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								
Проб.						Лист	Листов	1
Т.контр.						WorldSkills Russia		
И.контр.					AM2-2...3			
Утв.					Копировал			
					Формат А3			

Перв. примен.  
Справ. №  
Подп. и дата  
Инв. № акт  
Взам. инв. №  
Подп. и дата  
Инв. № подл.