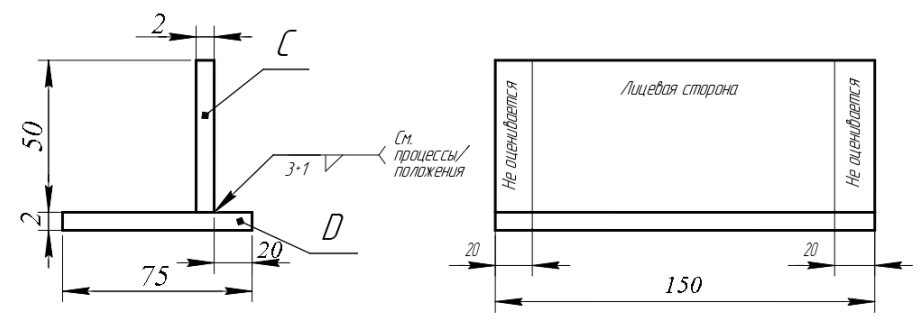
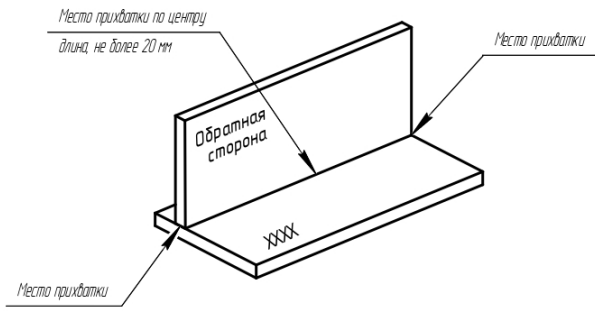


*Вид сварки - GTAW (141) TIG*

**КСС ПЛАСТИН В4:**  
 Толщина: 2 мм.  
 Сварочный процесс: 141 (GTAW)  
 Положение сварки:

**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 труба и пластин необходимо приклеивать перед сваркой.
4. Все пластины и труба 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 В4:**

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

*Все размеры на чертеже указаны в миллиметрах*

				<b>Вид сварки - GTAW (141) TIG</b>				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Отборочные соревнования для участия в Региональном чемпионате-2021	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								
Проб.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
И.контр.					<b>12X18H10T</b>			
Утв.					Копировал			Формат А3
								WorldSkills Russia